



A	Renseignements généraux	
	Introduction	A 1
	Usage de matrices	A 2
	Renseignements généraux sur l'atelier de peinture	A 3
	Mesures de sécurité et de santé	A 4
	Renseignements sur les COV	A 5
B	Matrices	
	Préparation de la surface du substrat et de vieilles peintures	B 1
	Préparation des substrats pour surfaces à faibles niveaux de COV	B 1a
	Substrats métalliques - enduits de carrosserie	B 2
	Substrats métalliques - sous-couches	B 3
	Peinture de plastiques - sous-couches	B 4
	Combinaisons d'apprêts / d'apprêts de surface / d'enduits	B 5
	Ponçage des sous-couches	B 6
	Sous-couches / combinaisons de couches de finition	B 7
	Durcisseurs / activateurs de sous-couches	B 8
	Durcisseurs pour couches de finition / vernis transparents	B 9
	Combinaisons couche de base / vernis transparent	B 10
C	Systèmes	
	Glasurit® 90-Line - avec mastic de carrosserie	C 1
	Glasurit® 90-Line - Pour usage avec Velours argenté III 90-905	C 1c
	Glasurit® 55-Line	C 2
	Glasurit® 22-Line	C 3
D	Systèmes de refinition	
	Système de mastic de carrosserie pulvérisable - Enduit de carrosserie pulvérisable Glasurit® 1006-26	D. S 1
	Peinture de plastiques sur les automobiles (Apprêt en 1 étape)	D. S 3
	Peinture de plastiques sur les automobiles (Apprêt en 2 étapes)	D. S 3a
	Système de réparation économique	D. S 4
	Système de Réparation pour Nouvelles Pièces E-coat	D. S 4a
	Système de refinition pour fondus - Uréthane acrylique 22-Line de Glasurit®	D. S 7
	Système de refinition pour fondus - Couche de base 55-Line de Glasurit®	D. S 8
	Système de refinition pour fondus - Couche de base 55-Line de Glasurit®	D. S 8.1
	Système de refinition pour fondus - Couche de base en 3 étapes 55 Line de Glasurit®	D. S 8.2
	Harmonisation avec le panneau à réparer - Couche de base 90-Line de Glasurit®	D. S 9
	Appariement de couleurs avec les panneaux adjacents - Couche de base 90-Line de Glasurit®	D. S 9.1
	Système de refinition pour fondus - Couche de base à effet nacré 90-Line de Glasurit®	D. S 9.2
	Appariement de couleurs avec les panneaux adjacents - Couleurs trois couches Glasurit® 90-Line (translucide - étape 2)	D. S 9.3
	Réparation d'un panneau - Couleurs couche de base Glasurit® 90-Line (translucide - étape 2)	D. S 9.4
	Système de Vernis Transparent Mat	D. S 12
E	Renseignements sur la couleur	
	Vérification de la couleur	E 3
	Conseils pour le contretypage de la couleur	E 4
F	Renseignements importants / Tableaux	
	Tableau de température	F 2
	Sondage des pictogrammes de traitement	F 3
	Conseils sur l'usage des pistolets-pulvérisateurs	F 5
	Un glossaire des termes de refinition	F 6
	Méthode pour préparer un panneau dégradé	F 7
	Tableau de conversion	F 8
	Tableau de températures et de niveaux d'humidité 90-Line	F 9

Table des matières

G	Renseignements sur le produit	
	Enduits de carrosserie	BF
	Traitements préalables et promoteurs d'adhérence	P
	Apprêts de surface	PS
	Enduits	S
	Couches de finition	T
	Vernis transparents	C
	Additifs	A
	Divers	M

G BF	Enduits de carrosserie	Date de révision
	839-20 Mastic de carrosserie Double Plus - Blanc	9/15/14
	839-7451 Enduit de carrosserie	5/4/17
	839-90 Mastic de carrosserie en plastique	9/15/14
	1006-26 Enduit de carrosserie pulvérisable - Gris	9/15/14

G P	Traitements préalables et promoteurs d'adhérence	Date de révision
	283-155 Apprêt décapant - sans chromate	9/15/14
	283-155 Apprêt décapant - sans chromate (faibles niveaux de COV)	9/15/14
	801-72 Apprêt de remplissage d'époxyde - Gris	7/21/17
	801-703 Apprêt d'époxyde chromaté	9/15/14
	934-30 Vernis transparent Ad-Pro pour plastique 1K	9/15/14
	934-40 Promoteur d'adhérence de faibles niveaux de COV 1K	9/15/14
	934-70 Promoteur d'adhérence en une étape pour plastique 2K	9/15/14
	934-70 Promoteur d'adhérence en une étape pour plastique 2K - Faibles niveaux de COV version	6/6/17
	934-71 Promoteur d'adhérence de noir - Règlementation nationale version	3/7/17
	934-71 Promoteur d'adhérence de noir - Faibles niveaux de COV version	6/6/17
	934-72 Promoteur d'adhérence de blanc - Règlementation nationale version	3/7/17
	934-72 Promoteur d'adhérence de blanc - Faibles niveaux de COV version	6/6/17

G PS	Apprêts de surface	Date de révision
	151-70 Apprêt de remplissage activé par l'éclairage aux UV	9/15/14
	151-170 Apprêt de remplissage UV	6/6/17
	176-72 Apprêt de surface 1K à base aqueuse	9/15/14
	285-10 Apprêt DTM à faibles niveaux de COV - Noir	6/6/17
	285-13 Apprêt d'uréthane, DTM - Gris foncé	9/15/14
	285-20 Apprêt DTM à faibles niveaux de COV - Blanc	6/6/17
	285-20 Apprêt DTM à faibles niveaux de COV - processus rapide - Blanc	6/6/17
	285-20 Apprêt DTM à faibles niveaux de COV - processus rapide - Blanc - Version souple	6/6/17
	285-20/285-10 Apprêt DTM à faibles niveaux de COV - processus rapide - Gris	6/6/17
	285-21 Apprêt à 2,1 de COV	6/6/17
	285-50 Apprêt de remplissage HS - Gris	9/15/14
	285-60 Apprêt universel HS	9/15/14
	285-270 Apprêt de remplissage Pro à l'uréthane, pour application directe sur métal - Gris	5/16/16
	285-81 Apprêt de remplissage MS à ponçage à sec - Beige clair, sans chromate	9/15/14
	801-72 Apprêt de remplissage d'époxyde - Gris	9/15/14
	801-73 Apprêt d'époxyde à faibles niveaux de COV	9/15/14
	801-703 Apprêt d'époxyde chromaté	9/15/14



G S	Enduits	Date de révision
	285-02 Enduit transparent à faibles niveaux de COV - Règlementation nationale	9/15/15
	285-02 Enduit transparent à faibles niveaux de COV	6/6/17
	285-18 Enduit à faibles niveaux de COV - Blanc	6/6/17
	285-21 Apprêt à 2,1 de COV	6/6/17
	285-29 Enduit à faibles niveaux de COV - Noir	6/6/17
	285-38 Enduit HS sans ponçage - Blanc	9/15/14
	285-49 Enduit HS sans ponçage - Noir	9/15/14
	285-60 Apprêt universel HS	12/18/14
	285-270 Apprêt de remplissage Pro à l'uréthane, pour application directe sur métal - Gris	5/16/16
	801-72 Apprêt de remplissage d'époxyde - Gris	9/15/14
	801-73 Apprêt d'époxyde à faibles niveaux de COV	9/15/14
	801-703 Apprêt d'époxyde chromaté	9/15/14
G T	Couches de finition	Date de révision
	22-Line Uréthane acrylique	9/24/13
	22-Line Uréthane acrylique - 340 g/litre (2,8 lb/gal) de COV	6/6/17
	22-Line Uréthane acrylique - 420 g/litre (3,5 lb/gal) de COV	6/6/17
	55-Line Couche de base métallisée/unie	9/24/13
	55-Line Couche de base métallisée/unie (avec durcisseur)	9/24/13
	55-Line Couleurs Extreme	9/24/13
	55-9100 - Couche de base 55-Line - Velours argenté	8/1/09
	55-9190 - Couche de base 55-Line - Velours argenté II	8/1/09
	55-Intérieur - Couche de base 55-Line, Métallisée / Unie	8/1/09
	90-Line Couche de base métallisée/unie - Unie/Métallisée/Nacrée/Effet multiple	9/15/14
	90-Line Couche de base métallisée/unie - Unie/Métallisée/Nacrée/Effet multiple (avec durcisseur)	9/15/14
	90-Line Couche de base - Sous le capot (285-02 - faibles niveaux de COV)	6/6/17
	90-M15 Convertisseur pour dessous de capot (réglementation nationale)	9/15/14
	90-M15 Convertisseur pour dessous de capot (faibles niveaux de COV)	6/6/17
	90-M15 en tant que Couche de Fond (faibles niveaux de COV)	6/6/17
G C	Vernis transparents	Date de révision
	923-27 Protecteur de bas de caisse	6/6/17
	923-52 Vernis transparent mat de faibles niveaux de COV	6/6/17
	923-55 Vernis transparent d'uréthane acrylique super mat	1/3/17
	923-57 Vernis mat élastifié	9/15/14
	923-109 Vernis Klarlack HS UV - avec des durcisseurs de 90 séries	9/15/14
	923-140 Vernis transparent de réparation rapide	9/15/14
	923-200 Vernis transparent à très faibles niveaux de COV	6/6/17
	923-209 Vernis transparent Klarlack HS à faibles niveaux de COV	6/6/17
	923-210 Transparent ultime à faible teneur en COV - 2 à 1 Rapport de mélange	6/6/17
	923-210 Transparent ultime à faible teneur en COV - 3 à 1 Rapport de mélange	11/4/16
	923-220 Vernis transparent brillant, universel à faibles niveaux de COV	6/6/17
	923-222 Vernis transparent à faibles niveaux de COV, pour réparation rapide	6/6/17
	923-230 Transparent tout général à faible teneur en COV - 2 à 1 Rapport de mélange	6/6/17
	923-230 Transparent tout général à faible teneur en COV - 3 à 1 Rapport de mélange	1/30/17
	923-240 Vernis transparent de réparation rapide à faibles niveaux de COV	6/6/17
	923-255 Multi-vernis transparent HS	9/15/14
	923-255 Multi-vernis transparent HS - 90-Line seulement	9/15/14
	923-345 Vernis transparent HS à 2,1 de COV anti-éraflures	1/10/17
	923-450 Vernis transparent de cuisson à température multiple	3/24/17
	923-460 Vernis transparent brillant, universel	3/24/17
	923-550 Vernis transparent de hautes performances	3/24/17

Table des matières

G A	Additifs	Date de révision
	355-55 Activateur pour couche de base	8/1/09
	522-10 Additif rapide	9/15/14
	522-20 Additif universel rapide	5/31/16
	522-111 Additif élastifiant	9/15/14
	522-322 Additif souple réducteur de brillant - Pâte mate	9/15/14
	522-333 Additif élastifiant à faibles niveaux de COV	9/15/14
	522-345 Additif texturé fin	9/15/14
	522-422 Additif réducteur de brillant à faibles niveaux de COV - Pâte mate	7/12/16
	580-100 Additif anti-silicone	9/15/14
G M	Divers	Date de révision
	55-B500 Vernis transparent pour fondu	9/15/14
	90-M5 Vernis transparent pour fondu	9/15/14
	90-M50 Vernis transparent pour fondu	6/6/17
	352-1500 Fondu pour réparation - Aérosol	9/15/14
	360-4 Nettoyant pour métal	1/30/17
	541-5 Décapant pour silicone et goudron	9/15/14
	541-30 Nettoyant universel pour plastiques	1/30/17
	563-808 Pâte à poncer "Sand Fix"	9/15/14
	700-1 Nettoyant à base aqueuse	9/15/15
	700-7 Poudre coagulante	8/1/09
	700-10 Dégraissant à base aqueuse	3/18/15
H	Conseils techniques	
	Application de DECALQUES sur des couches de finition fraîches	H 2
	Usage de l'agent de matité Glasurit 522-322	H 3
	Réparation de dégâts causés par la poussière de transport par voie ferrée	H 5
	Procédure de fondu pour 22 Line avec 923-450	H 6
	Des fondus plus rapides et plus simples grâce au vernis pour fondus Glasurit 55-B500	H 7
	Peinture multicolore avec 90-Line	H 8
	Fondu de 22-Line avec le produit 352-400	H 9
	Options de mastic de carrosserie Glasurit	H 11
	Processus d'application de 90-Line sous le capot	H 12
	Comment utiliser les enduits sans ponçage 285-38 et 285-49	H 14
	Rechampissage des pièces avec Glasurit 90-Line	H 15
	Utilisation de 90-M5 comme fondu pour fini uniforme	H 17
	Procédures de rechampissage de 90-Line avec les produits 923-109 et 923-255	H 18
	Apprêt de remplissage sous l'enduit Glasurit 839-20	H 19
	Ajustement de 90-Line pour des applications par conditions chaudes avec les pistolets-pulvérisateurs SATA 3000	H 20
	Procédure de découpage avec les produits de la gamme 90 et la couche transparente 923-550	H 21
	Utilisation des enduits Glasurit 285-38 ou 285-49 sur une couche E non poncée	H 22
	Procédure deux tons Glasurit 90-Line avec 923-200 et 923-550	H 23
	Mélange des couleurs d'intermélange Glasurit 90-Line	H 24
	Procédures d'égrenage de Glasurit 90-Line	H 25
	Système de tasses jetables approuvé - Mise à jour	H 26



H	Conseils techniques (continué)	
	Techniques pour réduire les souillures et la poussière	H 27
	Comment reconnaître et éviter les conditions de cloquage de solvant	H 28
	Test pour déterminer si le vernis transparent de mélange Glasurit 90-Line a été congelé	H 29
	Comment déterminer lorsque la couche à base aqueuse Onyx HDMC est évaporée	H 30
	Utilisation de l'enduit 285-02 à faibles niveaux de COV sur couche-E non poncée	H 31
	Utilisation de l'enduit teinté 285-02 à faibles niveaux de COV sur couche-E non poncée	H 32
	Conseils lors de l'utilisation du vernis transparent pour réparations rapides 923-240 à faibles niveaux de COV	H 33
	Procédure de raccord avec le vernis transparent 923-240	H 34

Cette page est volontairement laissée en blanc.

A Renseignements généraux

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Introduction

L'objectif de ce manuel est de fournir une vue générale de la refinition d'un véhicule. Glasurit offre une gamme complète de produits pour le commerce de la réparation automobile, permettant aux ateliers individuels de sélectionner le système de refinition idéal pour eux. Ce n'est qu'en choisissant les bons produits que des travaux de peinture économiques et de haute qualité peuvent être accomplis.

Pour obtenir de bons résultats, il est important de respecter les données recommandées sur le plan de l'épaisseur de la pellicule, de sa viscosité, du temps de séchage, etc.

Pour tous les produits indiqués dans les systèmes individuels de la Section C et D, nous avons inclus une feuille de données techniques dans la Section G (subdivisée en Apprêts, couches de finition, etc.), dans laquelle des données sur l'application ainsi que d'autres renseignements sont fournis. Veuillez prêter attention aux renseignements sur les diluants rapides et lents, ainsi que sur les durcisseurs, grâce auxquels vous pouvez modifier le produit choisi en fonction des conditions de travail dans votre propre atelier.

Le temps de main-d'oeuvre pour effectuer un travail de peinture dépend de l'état de l'ancienne peinture et des exigences du client.

Un fini de qualité est une réparation effectuée sur une voiture pratiquement neuve. La peinture doit offrir un bon fini, ce qui nécessite une préparation soignée de la surface et un travail de masticage suivi d'un ponçage fin et soigneux.

Un fini économique effectué sur un véhicule plus ancien n'exige pas autant de travail sur le plan de l'apparence générale, étant donné que l'ancienne peinture est déjà éraflée et bosselée. Moins de travail de remplissage et de finition de la surface est possible et un système de refinition humide-sur-humide est suffisant.

La re-peinture d'une voiture revendue ou d'occasion est un fini bon marché qui rend un véhicule disgracieux plus attrayant. Pour ce genre de travail, le travail de remplissage et de finition de la surface peut être réduit au minimum. Après avoir nettoyé la surface et enlevé la rouille, un améliorateur d'adhérence et une peinture de finition peuvent être appliqués humide-sur-humide.

Un "Fondu" peut être nécessaire lorsque la peinture d'une partie risque de résulter en une différence de couleur visible. De petites surfaces peuvent aussi être réparées en utilisant la technique de "fondu".

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Usage de matrices

La section B fournit des renseignements de base et répond à des questions importantes sous la forme de matrices.

- **B1 Préparation de la surface du substrat et de vieilles peintures**
Comment nettoyer et poncer les différents substrats?
- **B1a Préparation des substrats pour surfaces à faibles niveaux de COV**
Comment nettoyer et poncer les différents substrats dans régions à réglementation?
- **B2 Substrats métalliques – enduits de carrosserie**
Quels enduits de carrosserie peuvent être utilisés avec quels substrats métalliques?
- **B3 Substrats métalliques – sous-couches**
Quels apprêts et/ou apprêts de remplissage peuvent être utilisés avec quels substrats métalliques?
- **B4 Peinture de plastiques - sous-couches**
Quels produits de sous-couches peuvent être appliqués sur quels plastiques?
- **B5 Combinaisons d'apprêts / d'apprêts de surface / d'enduits**
Quels apprêts de surface ou enduits peuvent être utilisés sur quels apprêts?
- **B6 Ponçage des sous-couches**
Quelles techniques et quels tampons de ponçage peuvent être utilisés pour les différents matériaux de sous-couches?
- **B7 Sous-couches / combinaisons de couches de finition**
Quelles couches de finition peuvent être appliquées sur quels de sous-couches?
- **B8 Durcisseurs / activateurs de sous-couches**
Quels durcisseurs ou activateurs sont nécessaires pour quels matériaux de sous-couches?
- **B9 Durcisseurs pour couches de finition / vernis transparents**
Quels durcisseurs peuvent être utilisés avec quelles couches de finition ou vernis transparents?
- **B10 Combinaisons couche de base / vernis transparent**
Quelles couches de vernis transparents peuvent être utilisées sur quelles couches de base?

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Renseignements généraux sur l'atelier de peinture

Planification soigneuse

Il doit être noté que les matériaux de polissage contenant des silicones sont souvent utilisés. Les silicones sont les ennemis du peintre automobile (formation d'oeils-de-poisson). Un emplacement fermé, à l'écart de la zone de peinture, doit être prévu pour l'usage de ces matériaux de polissage.

Gestion de l'air

Il existe trois manières par lesquelles l'air doit être géré dans la cabine de pulvérisation :

1. Entrée d'air frais, tiède et sans poussière.
2. Extraction de l'excès de pulvérisation et des vapeurs de solvants.
3. Une légère pressurisation empêchera la pénétration de la poussière dans la cabine de pulvérisation.

Les cabines de pulvérisation de peinture fonctionnent sous le principe que l'on appelle "circulation libre de l'air". L'air frais est constamment aspiré de l'atmosphère et l'air vicié est évacué à un autre endroit. La vitesse de l'air dans la partie sans obstacle de la cabine doit être approximativement 0,3 m/sec (80 à 100 pied/min). Ceci correspond à environ 180 à 220 changements d'air à l'heure. Le mouvement vertical de l'air et sa distribution uniforme sur la surface totale du filtre au plafond doit être mesuré lors de la première installation de la cabine.

Dans le four de séchage, l'air souvent sert d'agent de transport de chaleur. Cette partie de l'atelier peut fonctionner sous la forme d'un circuit d'air fermé. Avec une simple rotation (changement d'air), environ 10% de l'air séché et évacué dans l'atmosphère et il est remplacé par une admission d'air frais. Ceci signifie que pour chaque 10 changements d'air, l'air séché est complètement changé.

Température recommandée de la cabine

Le travail a une température d'air entre 65°F à 75°F / 18°C à 24°C, lors de la pulvérisation, s'est révélé être très satisfaisant. Dans cette gamme de température, on obtient le débit et le traitement le plus favorable de la peinture.

Les températures de séchage dépendent du type de peinture utilisé. Pour des raisons évidentes, la température doit être limitée à un maximum de 175°F/80°C, sinon, les pièces en plastique intégrées au véhicule ainsi que certains éléments électroniques extrêmement sensibles et même les pneus en caoutchouc se déformeraient ou seraient endommagés.

Surpression légère dans la cabine de pulvérisation

Pour maintenir la cabine de pulvérisation "sans poussière", il est nécessaire de prévoir une pression légèrement positive. L'orifice d'entrée de l'air doit être légèrement plus élevé que celui de l'unité d'évacuation de l'air, de manière à obtenir la

surpression voulue. Ce réglage sensible de la surpression est effectué grâce à des soupapes qui peuvent être placées dans les tuyaux d'alimentation de l'air (normalement pré-réglés par le fabricant de la cabine).

Température ambiante – Température de l'objet

Il faut faire une différence entre la température de l'air d'admission et la température de l'objet à peindre car elles varient. Selon les expériences, la règle est que la température d'admission de l'air soit de 10°F à 20°F/5°C à 10°C plus élevée que la température de l'objet à peindre.

Par exemple: Si la température de l'objet à peindre est de 140°F/60°C, le thermostat du système de chauffage doit être réglé entre 150°F à 160°F/65°C à 70°C. La limite maximale de 175°F/80°C placée sur la température de séchage de l'objet est nécessaire en raison des pièces sensibles à la chaleur incorporée à l'automobile.

Admission d'air comprimé

Des dégâts à la peinture causés par de l'air comprimé contenant des impuretés lors de la pulvérisation peut être aisément évités. De nos jours, des firmes spécialisées offrent une large gamme d'équipement qui peut répondre aux exigences les plus variées de propreté de l'air comprimé. Ces machines éliminent la poussière, l'eau et l'huile pratiquement totalement de l'air comprimé. **De l'air comprimé propre est absolument essentiel pour la production de travaux de peinture de haute qualité.** Les coûts de ces machines n'ont aucun rapport sur les coûts qui peuvent résulter de finis de peinture défectueux.

Nettoyage de l'air d'admission

Tout comme la distribution uniforme de l'air sur la surface toute entière de la cabine, son nettoyage est tout aussi important que celui de l'air utilisé pour la pulvérisation. Selon la composition de l'atmosphère à l'endroit de l'atelier, un pré-filtrage adéquat de l'air doit être effectué de manière à protéger les filtres de haute qualité, relativement coûteux. Ceci prolongera considérablement la durée du filtre de plafond. Une attention particulière doit être apportée à la création d'un bon joint entre le filtre et la construction du filtre de plafond. Pour contrôler le degré de saleté du filtre, le contrôle de la perte de pression grâce à un tube en U ou un manomètre sur un tube incliné est essentiel. Il faut prendre soin lors du changement du filtre qu'un filtre de la même puissance d'extraction et de la même résistance soit installé. Si cette étape est ignorée, il peut se produire une réduction considérable des performances de l'air et ceci résultera en une détérioration du système de l'air dans la cabine, ce qui est aussi le résultat inévitable d'un filtre trop sale.

Renseignements généraux sur l'atelier de peinture

Réglementation de travail, de sécurité et d'opération

Finalement, il faut mentionner que ces ateliers doivent être planifiés, construits et utilisés conformément aux nombreuses réglementations contrôlant ces situations. Les réglementations s'appliquent au rangement des peintures, des solvants et des diluants. Les valeurs maximales des vapeurs et d'autres substances qui sont dangereuses pour la santé doivent être observées dans tous les lieux de travail.

Propreté de l'atelier de peinture

L'apparence d'une peinture finie ne dépend pas seulement du matériel de peinture et de la manière dont elle est appliquée, mais aussi sur les conditions des cabines de pulvérisation et de séchage, ainsi que de l'équipement de travail. Le traitement de la peinture doit être effectué dans une température ambiante d'environ 65°F à 75°F/18°C à 24°C. L'air alimentant l'équipement de pulvérisation doit être exempt d'huile et d'eau. La pression de pulvérisation doit rester constante. La sélection de la buse appropriée est importante tout comme le fait de maintenir les buses et les capuchons d'air propre, sinon, il est impossible d'obtenir une pulvérisation uniforme. La propreté des cabines de pulvérisation et de séchage est principalement effectuée par un système d'admission et d'évacuation de l'air efficace, qui est aussi nécessaire pour raisons de sécurité, pour éviter les concentrations de mélange de l'air et des vapeurs inflammables des solvants.

Tout comme la technologie de pistolet de pulvérisation, un système d'admission et d'évacuation de l'air efficace a aussi une répercussion énorme sur l'apparence finale du travail de peinture d'un véhicule. L'air requis dans les cabines de pulvérisation est énorme; il n'est pas recommandé de le prendre de l'atelier, car cette situation pourrait surcharger le filtre à poussière. L'air aspiré de l'extérieur doit passer par un filtre et un équipement de réchauffage. Ceci s'applique particulièrement aux périodes les plus froides de l'année et surtout dans des constructions combinées où la cabine de pulvérisation sert aussi de cabine de séchage. La quantité d'admission d'air dépend de la taille de la cabine mais elle a aussi un rapport avec la quantité d'air évacué. Dans tous les cas, suffisamment d'air doit être alimenté pour assurer la surpression voulue dans la cabine de pulvérisation. Un rapport d'évacuation de l'air par rapport à l'air d'admission de 1 à 1,05 est suffisant.

Une sous-pression conduira à la contamination du travail de peinture, parce que l'air extérieur prend le chemin de la moindre résistance en pénétrant par les fentes autour des portes ou de la maçonnerie et transportera avec lui des résidus de poussière. De lui-même, cet air ne choisira pas le chemin le plus difficile en passant par le système de circulation d'air. Les filtres doivent, évidemment, convenir à leur but intenté et être conservés propres. Le filtre fin doit

avoir une capacité de retenue de la poussière qui ne doit pas être inférieure à 99,8% . Il est particulièrement important que l'air d'admission soit alimenté par un distributeur convenable, dont le but est d'éviter la formation d'une turbulence d'air trop puissante. Cette situation, non seulement générerait le peintre, mais pourrait conduire à des tourbillons d'air qui aspireraient une partie du brouillard de pulvérisation. Peu à peu, ces impuretés se déposeraient sur le travail de peinture et l'endommagerait. La vitesse de l'air ne doit pas être excessive au point où elle dessècherait la pellicule extérieure de la peinture. Non seulement le résultat affecterait le traitement, mais il résulterait aussi en la formation d'aspérités de poussière, car l'excès de pulvérisation ne pourrait être absorbé et se redéposerait tout simplement sur la surface. Lorsque la surface extérieure de la peinture sèche trop rapidement, il en résulte une perte du brillant et des cloques de solvant peuvent se produire. Lorsque les conditions le permettent, il est toujours recommandé que l'alimentation d'air ou sa distribution soit répartie sur toute la surface du plafond. Une vitesse de l'air de 0,3 m/sec (1 pied/sec), mesurée dans une partie sans obstruction de la cabine est normalement suffisante (environ 350 changements d'air par volume par heure). L'évacuation de l'air est la plus efficace par des conduites de sortie placées dans le sol de la cabine de pulvérisation.

Les parois de la cabine doivent être aussi lisses que possible pour qu'aucune poussière ne puisse s'y déposer. Des rideaux d'eau sur les parois sont pratiques mais coûteux et sont donc principalement utilisés dans des cabines de pulvérisation industrielle ayant un roulement élevé. Des parois de cabine de pulvérisation carrelées ou métalliques ou encore de briques revêtues d'une peinture de polyuréthane, peuvent être ensuite peintes d'un **revêtement pouvant être décapé** pour en faciliter le nettoyage.



Mesures de sécurité et de santé

Les produits de peinture sont généralement des mélanges de plusieurs éléments qui peuvent être dangereux pour la santé et la sécurité. Les produits de peinture sont typiquement composés de résines, de pigments, de solvants, d'additifs et dans certains cas, d'isocyanates. De manière à utiliser ces produits en toute sécurité, un certain nombre de mesures de précautions doivent être suivies.

- Les produits de peinture inflammables doivent toujours être conservés à l'écart de chaleur, d'étincelles et d'autres sources d'allumage en raison de l'inflammabilité des éléments qui sont utilisés comme porteurs.
- Les étiquettes doivent être conservées sur les contenants pendant leur usage et leur rangement.
- Les produits de peinture ne doivent être utilisés que par des professionnels adéquatement formés.
- De l'équipement de premiers soins et des extincteurs d'incendie doivent toujours être disponibles et en bon état de marche.
- Une bonne ventilation est requise lors de travail avec des produits à base de solvants, y compris peintures, diluants, durcisseurs, mastics de carrosserie, etc.
- Équipement de protection respiratoire et tout autre ÉPP (Équipement de protection personnelle) doivent être utilisés lors du mélange, de la pulvérisation, de l'application ou du ponçage.
- Lire toutes les étiquettes, les feuilles de références techniques et les fiches de santé-sécurité pour les recommandations sur l'usage du produit.
- Maintenir les contenants fermés lorsqu'ils ne sont pas utilisés.
- Conserver les produits adéquatement

Les solvants, certains pigments et d'autres additifs ont des effets nocifs sur la santé. L'OSHA a établi des valeurs de PEL (Limites d'exposition permises) pour plusieurs et il peut y avoir des TWA (moyenne pondérée dans le temps), des STEL (valeur limite pour une exposition de courte durée), des TWA-C (plafond de TWA) ou une désignation de peau. Des inspecteurs de l'OSHA font respecter ces niveaux. Certains solvants et d'autres éléments d'un produit de peinture peuvent causer des effets sévères (immédiats) ou chroniques (à long terme). Consulter les fiches de santé-sécurité pour les renseignements spécifiques sur ces effets. Des éléments particuliers ont causé des effets comme des dommages au foie ou aux reins après une exposition excessive. Les effets immédiats peuvent comprendre vertige, vision floue, désorientation et dans certains cas graves, perte de la conscience. Il est donc extrêmement important d'utiliser les produits avec l'ÉPP approprié, y compris l'équipement de protection respiratoire. Les isocyanates représentent un danger particulier. Consulter la fiche de santé-sécurité et les étiquettes pour de plus amples détails.

Protégez-vous - ÉPP

Toujours porter des gants lorsqu'il y a un risque d'exposition de la peau. Les solvants organiques peuvent être absorbés par la peau tout comme ils peuvent être respirés. Ne jamais se laver les mains avec un solvant. Utiliser de l'eau et du savon ou un nettoyant pour les mains conçu pour enlever la peinture. Les solvants dessècheront aussi la peau, causeront une dermatite ou d'autres irritation de la peau.

Toujours porter des lunettes de sécurité pour vous protéger les yeux contre les risques d'éclaboussures ou de vapeurs. Les éclaboussures de solvants dans les yeux sont extrêmement douloureuses et peuvent causer la cécité. Si un solvant est éclaboussé dans les yeux, rincer les yeux abondamment à l'eau fraîche et consulter un médecin.

Protégez-vous - Protection respiratoire

Lors de l'utilisation de produits contenant des solvants, il est nécessaire d'utiliser la protection respiratoire adéquate. Le respirateur doit être bien ajusté s'il est en contact avec le visage. Un respirateur à cartouche filtrante pour particules vous protégera contre les vapeurs, les poussières et le brouillard de pulvérisation. Un respirateur à cartouche organique (TC-23C) est recommandé. Tous les respirateurs doivent être homologués par le NIOSH (National Institute for Occupational Safety and Health) et la MSHA (Mine Safety and Health Administration). Si vous portez la barbe ou avez une condition qui empêche une bonne herméticité du masque, vous devriez utiliser un système d'alimentation en air frais comportant un casque à pression positive (TC19C NIOSH/MSHA).

Pour les respirateurs à cartouche à pression négative, les cartouches doivent être remplacées fréquemment. Les cartouches doivent être remplacées immédiatement si vous pouvez sentir une odeur de solvant ou s'il devient difficile de respirer lors de son usage. Lorsqu'ils ne sont pas utilisés, les respirateurs doivent être nettoyés et rangés dans des sacs en plastique à l'écart de la lumière du soleil, de la chaleur et de l'humidité. Consultez les recommandations du fabricant pour les directives de nettoyage et de rangement.

Les systèmes d'alimentation en air frais sont les seuls approuvés par NIOSH/MSHA, pour usage avec des produits contenant des isocyanates ou mélangés avec des produits contenant des isocyanates.

Un respirateur à cartouche filtrante pour particules doit être utilisé lors de ponçage, avant et après les applications d'apprêts ou d'enduits de carrosserie. Un filtre à cartouche filtrante pour les vapeurs doit aussi être utilisé lors de l'application d'enduits de carrosserie contenant du styrène ou des peroxydes organiques.

Veillez noter que bien qu'il soit important d'utiliser la protection respiratoire, ainsi que d'autres ÉPP lors de l'application de produits, il est aussi important de les utiliser lors du mélange ou de la manutention des produits.

Consultez les fiches de santé-sécurité et les étiquettes pour de plus amples détails.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Renseignements sur les COV

COV signifie Composés Organiques Volatiles. Il s'agit d'une classe de produits qui comprennent la plupart des solvants utilisés dans les peintures automobiles. Les solvants s'évaporent dans l'air lors de l'application et du séchage des revêtements de peinture ainsi que lors des opérations de nettoyage. Les COV réagissent chimiquement avec la lumière du soleil pour former de nombreux éléments polluants généralement appelés "brouillard photochimique".

Dans le but d'améliorer la qualité de l'air, de nombreuses régions ont établi des lois qui régularisent l'usage des produits contenant des COV. Étant donné que les réglementations varient d'une région à une autre, il est important que l'atelier de peinture s'assure que les produits qu'il choisit d'utiliser sont conformes aux lois locales. La gamme Glasurit contient des produits à faibles niveaux de COV ce qui lui permet d'être utilisée dans toutes les régions du pays. Consultez votre grossiste Glasurit ou votre représentant BASF pour obtenir des détails sur les réglementations et les produits conformes.

La plupart des processus décrits dans ce manuel sont pour usage dans des régions non réglementées. **Substituez le produit approprié à faibles niveaux de COV le cas échéant pour se conformer aux réglementations locales.** Des feuilles de références techniques pour les produits à faibles niveaux de COV se trouvent dans la section G.

Les valeurs de COV sont exprimées par gallons (lb/gal), ou en grammes par litre (gm/l). Ces valeurs peuvent être trouvées sur l'étiquette de l'emballage ou dans différentes brochures et tableaux publiés par BASF. Dans le cas de couleurs mélangées, la valeur des COV est indiquée sur SmartTrak ou SmartColor. Les réglementations exigent une valeur de COV maximale pour les peintures lorsqu'elles sont pulvérisées; c'est-à-dire avec tous les durcisseurs et les diluants nécessaires pour pulvériser le produit mélangé. Il existe une liste des valeurs de COV pour les produits Glasurit prêts à la pulvérisation, utilisant différentes combinaison de durcisseurs et de réducteurs.

Si la combinaison de produits n'est pas indiquée dans les tableaux publiés, la méthode suivante peut être utilisée pour calculer la valeur en COV telle qu'appliquée pour les produits à base de solvant qui ne contiennent pas de solvants exempts de COV.

Exemple pour vernis transparents mélangés dans le rapport 2 à 1 + 5% de réduction:

	<i>COV tel qu'emballé</i>		<i>Parties</i>		<i>COV par produit</i>
Vernis transparent	4,59 lb/gal	x	20	=	91,80
Durcisseur	5,30 lb/gal	x	10	=	53,00
Diluant	7,25 lb/gal	x	1	=	7,25
Total			31		152,05

Le total de COV (152,05) divisé par le nombre total de parties (31) donne la valeur en COV appliqué.

$$152,05 \div 31 = 4,90$$

4,90 est la valeur en COV appliqué ou prêt à l'application.

Pour convertir des lb/gal en gm/l: multipliez par 119,8

$$4,90 \times 119,8 = 587 \text{ gms/l}$$

Cette page est volontairement laissée en blanc.

B Matrices

Cette page est volontairement laissée en blanc.

Préparation de la surface du substrat et de vieilles peintures

Substrats métalliques

Métal nu	Nettoyant pour métal 360-4	1x	Essuyer	80-150	Nettoyant pour métal 360-4	1x	Essuyer
Acier galvanisé	Nettoyant pour métal 360-4	1x	Essuyer	Tampon de ponçage	Nettoyant pour métal 360-4	1x	Essuyer
Aluminium	Nettoyant pour métal 360-4	1x	Essuyer	80-150	Nettoyant pour métal 360-4	1x	Essuyer

Plastiques

Plastiques souples	La pièce en plastique doit être lavée avec de l'eau et du savon, rincée et séchée	Nettoyant universel pour plastiques 541-30	1x	Essuyer	Tampons de ponçage gris	Nettoyant universel pour plastiques 541-30	1x	Essuyer
Plastiques rigides	La pièce en plastique doit être lavée avec de l'eau et du savon, rincée et séchée	Nettoyant universel pour plastiques 541-30	1x	Essuyer	Tampons de ponçage gris	Nettoyant universel pour plastiques 541-30	1x	Essuyer

Vieille peinture / nouveaux panneaux

Panneaux neufs apprêtés en usine	Éliminateur de goudron et de silicone 541-5	1x	Essuyer	Tampon de ponçage ou 150-240	Éliminateur de goudron et de silicone 541-5	1x	Essuyer
Vieille peinture en bon état	Éliminateur de goudron et de silicone 541-5	1x	Essuyer	150-240	Éliminateur de goudron et de silicone 541-5	1x	Essuyer

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Préparation des substrats pour surfaces à faibles niveaux de COV

Substrats métalliques

Métal nu	Dégraissant à base aqueuse 700-10	1x	Essuyer	80-150	Nettoyant à base aqueuse 700-1	1x	Essuyer
Acier galvanisé	Dégraissant à base aqueuse 700-10	1x	Essuyer	Tampon de ponçage	Nettoyant à base aqueuse 700-1	1x	Essuyer
Aluminium	Dégraissant à base aqueuse 700-10	1x	Essuyer	80-150	Nettoyant à base aqueuse 700-1	1x	Essuyer

Plastiques

Plastiques souples	 La pièce en plastique doit être lavée avec de l'eau et du savon, rincée et séchée	Dégraissant à base aqueuse 700-10	1x	Essuyer	Tampons de ponçage gris	Dégraissant à base aqueuse 700-10	1x	Essuyer
Plastiques rigides	 La pièce en plastique doit être lavée avec de l'eau et du savon, rincée et séchée	Dégraissant à base aqueuse 700-10	1x	Essuyer	Tampons de ponçage gris	Dégraissant à base aqueuse 700-10	1x	Essuyer

Consulter les tableaux muraux locaux sur les COV pour obtenir des renseignements sur les réglementations de COV dans votre région.

Vieille peinture / nouveaux panneaux

Panneaux neufs apprêtés en usine	Dégraissant à base aqueuse 700-10	1x	Essuyer	Tampon de ponçage ou 150-240	Nettoyant à base aqueuse 700-1	1x	Essuyer
Vieille peinture en bon état	Dégraissant à base aqueuse 700-10	1x	Essuyer	150-240	Nettoyant à base aqueuse 700-1	1x	Essuyer

Remarque: Des versions en aérosol des produits sur B1 (360-4, 541-5, 541-30) peuvent être utilisés dans les régions à faibles niveaux de COV.

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Substrats métalliques - enduits de carrosserie

Recommandations du produit pour l'application d'enduits de carrosserie sur des substrats métalliques

		Métal nu	Acier galvanisé	Aluminium	Pièces d'ÉOC avec couche de type E	Vieille peinture en bon état
Enduits de carrosserie	839-20 Mastic de carrosserie Double Plus	●	●	●	●	●
	1006-26 Enduit de carrosserie pulvérisable	●	①	①	●	●



Sans objet



Application directe possible



① Apprêter avec 801- (une couche pulvérisée de 0,6 à 0,8 mil, laisser évaporer pendant 30 minutes)

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Substrats métalliques - sous-couches

Recommandations du produit pour l'application de sous-couches sur des substrats métalliques

		Métal nu	Acier galvanisé	Aluminium	Pièces d'EOC avec couche de type E	Vieille peinture en bon état
Traitement préalable	283-155 Apprêt décapant	●	●	●	●	●
	801-72 Apprêt de remplissage d'époxyde	●	●	●	●	●
	801-73 Apprêt d'époxyde à faibles niveaux de COV	●	●	●	●	●
	801-703 Apprêt d'époxyde chromaté	●	●	●	●	●

Sans objet

Peut être appliqué directement, même sur les substrats de métal nu.

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Substrats métalliques - sous-couches

Recommandations du produit pour l'application de sous-couches sur des substrats métalliques

		Métal nu	Acier galvanisé	Aluminium	Pièces d'ÉOC avec couche de type E	Vieille peinture en bon état
Apprêts de surface	151-70 Apprêt-enduit photosensible aux UV	●	●	●	●	●
	176-72 Apprêt de surface 1K à base aqueuse	①	①	①	●	●
	285-10 Apprêt DTM à faibles niveaux de COV, Noir	●	●	●	●	●
	285-13 Apprêt d'uréthane DTM	●	●	●	●	●
	285-20 Apprêt DTM à faibles niveaux de COV, Blanc	●	●	●	●	●
	285-21 Apprêt à 2,1 de COV	②	②	②	②	②
	285-50 Apprêt de remplissage HS	①	①	①	④	④
	285-60 Apprêt universel HS	①	①	①	④	④
	285-81 Apprêt-enduit MS, ponçable à sec	①	①	①	④	④
	801-72 Apprêt de remplissage d'époxyde	●	●	●	●	●
	801-73 Apprêt d'époxyde à faibles niveaux de COV	●	●	●	●	●
	801-703 Apprêt d'époxyde chromaté	●	●	●	●	●



Substrats métalliques - sous-couches

Recommandations du produit pour l'application de sous-couches sur des substrats métalliques

		Métal nu	Acier galvanisé	Aluminium	Pièces d'EOC avec couche de type E	Vieille peinture en bon état
Enduits	285-02 Enduit transparent à faibles niveaux de COV	3			4	4
	285-18 Enduit à faibles niveaux de COV - Blanc	5	5	5	5	5
	285-21 Apprêt à 2,1 de COV	2	2	2	2	2
	285-29 Enduit à faibles niveaux de COV - Noir	5	5	5	5	5
	285-38 Enduit HS sans ponçage, Blanc	1 3	1 3	1 3	●	●
	285-49 Enduit HS sans ponçage, Noir	1 3	1 3	1 3	●	●
	285-60 Apprêt universel HS	1	1	1	4	4
	801-72 Apprêt de remplissage d'époxyde	●	●	●	●	●
	801-73 Apprêt d'époxyde à faibles niveaux de COV	●	●	●	●	●
	801-703 Apprêt d'époxyde chromaté	●	●	●	●	●

Sans objet

Peut être appliqué directement, même sur les substrats de métal nu.

Apprêter au préalable toutes les surfaces de métal exposé avec 283-155 ou 801-72.

Apprêter les grandes surfaces de métal avec 801-72 ou 283-155 (comme promoteur d'adhérence) selon ce qui est conforme pour votre région.

Apprêter avec 283-155

Peut être appliqué directement, toutefois, le métal exposé doit être apprêté au préalable.

Apprêter avec 283-155.

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatils (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Peinture de plastiques - sous-couches

Recommandations du produit uniquement pour la refinition automobile

		Souple			Plastiques rigides					
		PU-RIM	TPO	PP-EPDM	ABS	GRP/SMC	PC-PBTP	PA	PPO	PVC rigide
Enduits de carrosserie	839-90 Mastic de carrosserie en plastique	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	1006-26 Enduit de carrosserie pulvérisable					●				
Promoteurs d'adhérence	934-30 Vernis transparent Ad-Pro pour plastique 1K	②	②	②	②	②	②	②	②	②
	934-40 Promoteur d'adhérence de faibles niveaux de COV 1K	②	②	②	②	②	②	②	②	②
	934-70 Promoteur d'adhérence en une étape pour plastique 2K	②	②	②	②	②	②	②	②	②
	934-70 - Faibles niveaux de COV Promoteur d'adhérence en une étape pour plastique 2K	②	②	②	②	②	②	②	②	②
Apprêts-enduits	285-10 Apprêt DTM à faibles niveaux de COV, Noir	①	①	①	●	●	●	●	●	●
	285-13 Apprêt d'uréthane DTM	①	①	①	●	●	●	●	●	●
	285-20 Apprêt DTM à faibles niveaux de COV, Blanc	①	①	①	●	●	●	●	●	●
	285-21 Apprêt à 2,1 de COV	①	①	①	●	●	●	●	●	●
	285-50 Apprêt de remplissage HS	①	①	①	●	●	●	●	●	●
	285-60 Apprêt universel HS	①	①	①	●	●	●	●	●	●

REMARQUE: • Pour obtenir plus de renseignements sur les types de plastiques qui peuvent être utilisés, rendez visite à www.basrefinish.com/glasurit-products, cliquez sur alors dessus le "peinture de plastiques", et cliquez sur alors dessus "type identifier". • Aucun dégraissage (ni cuisson) nécessaire avant de peindre les pièces en plastique. • Tous les pare-chocs sont considérés comme étant flexibles.

Sans objet, aucun additif élastifiant requis.

Peut-être utilisé directement sur le plastique brut, couche de promoteur d'adhérence non requise.

Nécessite l'usage d'un promoteur d'adhérence. Nécessite aussi l'addition de 25% à 50% d'additif élastifiant (522-111 ou 522-333) dans l'apprêt.

Peut-être utilisé directement sur les plastiques nus, aucun additif élastifiant requis (dans certains districts, peut-être **uniquement** appliqué sur des plastiques nus).

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Peinture de plastiques - sous-couches

Recommandations du produit uniquement pour la refinition automobile

Enduits		Souple			Plastiques rigides					
		PU-RIM	TPO	PP-EPDM	ABS	GRP/SMC	PC-PBTP	PA	PPO	PVC rigide
Enduits	285-02 Enduit transparent à faibles niveaux de COV	1	1	1	●	●	●	●	●	●
	285-18 Enduit à faibles niveaux de COV - Blanc	2	2	2	●	●	●	●	●	●
	285-29 Enduit à faibles niveaux de COV - Noir	2	2	2	●	●	●	●	●	●
	285-38 Enduit HS sans ponçage, Blanc	1	1	1	●	●	●	●	●	●
	285-49 Enduit HS sans ponçage, Noir	1	1	1	●	●	●	●	●	●

- REMARQUE:**
- Pour obtenir plus de renseignements sur les types de plastiques qui peuvent être utilisés, rendez visite à www.basrefinish.com/glasurit_products, cliquez sur alors dessus le "peinture de plastiques", et cliquez sur alors dessus "type identifier".
 - Aucun dégraissage (ni cuisson) nécessaire avant de peindre les pièces en plastique.
 - Tous les pare-chocs sont considérés comme étant flexibles.

- Sans objet, aucun additif élastifiant requis
- Peut-être utilisé directement sur le plastique brut, couche de promoteur d'adhérence non requise.
- Nécessite l'usage d'un promoteur d'adhérence. Nécessite aussi l'addition de 25% à 50% d'additif élastifiant (522-111 ou 522-333) dans l'apprêt.
- Peut-être utilisé directement sur les plastiques nus, aucun additif élastifiant requis (dans certains districts, peut-être **uniquement** appliqué sur des plastiques nus).



Combinaisons d'apprêts / d'apprêts de surface / d'enduits

		Apprêts / traitement préalable			
		283-155	283-155 faibles niveaux de COV	801-72	801-703
Apprêts de surface	176-72 Apprêt de surface 1K à base aqueuse			●	●
	285-21 Apprêt à 2,1 de COV	●	●	●	●
	285-50 Apprêt de remplissage HS	●	●	●	●
	285-60 Apprêt universel HS	●	●	●	●
	285-81 Apprêt-enduit MS, ponçable à sec	●	●	●	●
Enduits	285-02 Enduit transparent à faibles niveaux de COV	●	●	●	●
	285-18 Enduit à faibles niveaux de COV - Blanc	●	●		
	285-21 Apprêt à 2,1 de COV			●	●
	285-29 Enduit à faibles niveaux de COV - Noir	●	●		
	285-38 Enduit HS sans ponçage, Blanc	●	●	●	●
	285-49 Enduit HS sans ponçage, Noir	●	●	●	●
	285-60 Apprêt universel HS			●	●

Sans objet
 Combinaisons possibles d'apprêts / d'apprêts de surface / d'enduits

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Ponçage des sous-couches

		Ponçage humide à la main	Ponçage sec à la main	Ponçage sec par la machine
Enduits de carrosserie	839-20 Mastic de carrosserie Double Plus	S/o	S/o	80-150 finir le ponçage avec 240
	839-90 Mastic de carrosserie en plastique	S/o	S/o	80 - 150 finir le ponçage avec 240 - 320
	1006-26 Enduit de carrosserie pulvérisable	S/o	S/o	150 finir le ponçage avec 240
Apprêts de surface	151-70 Apprêt-enduit photosensible aux UV	320 - 500	320 - 500	320 - 500
	176-72 Apprêt de surface 1K à base aqueuse	800	S/o	400
	285-10 Apprêt DTM à faibles niveaux de COV, Noir	320 - 500	320 - 500	400 - 500
	285-13 Apprêt d'uréthane DTM	320 - 500	320 - 500	400 - 500
	285-20 Apprêt DTM à faibles niveaux de COV, Blanc	320 - 500	320 - 500	400 - 500
	285-21 Apprêt à 2,1 de COV	320 - 360	320 - 360	320 - 360
	285-50 Apprêt de remplissage HS	400 - 600	360 - 400	400 - 500
	285-60 Apprêt universel HS	400 - 600	S/o	320 - 360*
	285-81 Apprêt-enduit MS, ponçable à sec	S/o	320	320
	801-72 Apprêt de remplissage d'époxyde	800	S/o	400
801-73 Apprêt d'époxyde à faibles niveaux de COV	320 - 400**	S/o	320 - 400**	
801-703 Apprêt d'époxyde chromaté	320 - 400**	S/o	320 - 400**	

* Uniquement avec séchage mécanique

** Lors de l'utilisation comme enduit de haute accumulation, poncer d'abord grossièrement avec un grain 240

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Sous-couches / combinaisons de couches de finition

		Couches de finition				
		22-Line	22-Line 340 g/litre	22-Line 420 g/litre	55-Line	90-Line
Promoteurs d'adhérence	934-70 Promoteur d'adhérence en une étape pour plastique 2K	●	●	●	●	●
	934-70 Promoteur d'adhérence en une étape pour plastique 2K (faibles niveaux de COV)	●	●	●	●	●
Apprêts de surface	151-70 Apprêt-enduit photosensible aux UV	●	●	●	●	●
	176-72 Apprêt de surface 1K à base aqueuse	●	●	●	●	●
	285-10 Apprêt DTM à faibles niveaux de COV, Noir	●	●	●	●	●
	285-13 Apprêt d'uréthane DTM	●	●	●	●	●
	285-20 Apprêt DTM à faibles niveaux de COV, Blanc	●	●	●	●	●
	285-21 Apprêt à 2,1 de COV	●	●	●	●	●
	285-50 Apprêt de remplissage HS	●	●	●	●	●
	285-60 Apprêt universel HS	●	●	●	●	●
	285-81 Apprêt-enduit MS, ponçable à sec	●	●	●	●	●
	801-72 Apprêt de remplissage d'époxyde	●	●	●	●	●
	801-73 Apprêt d'époxyde à faibles niveaux de COV	●	●	●	●	●
801-703 Apprêt d'époxyde chromaté	●	●	●	●	●	
<input type="checkbox"/>	Sans objet					
<input checked="" type="checkbox"/>	Combinaisons possibles d'apprêt de surface / enduit / couche de finition					

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Sous-couches / combinaisons de couches de finition

Enduits		Couches de finition				
		22-Line	22-Line 340 g/litre	22-Line 420 g/litre	55-Line	90-Line
285-02 Enduit transparent à faibles niveaux de COV		●	●	●	●	●
285-18 Enduit à faibles niveaux de COV - Blanc		●	●	●	●	●
285-21 Apprêt à 2,1 de COV		●	●	●	●	●
285-29 Enduit à faibles niveaux de COV - Noir		●	●	●	●	●
285-38 Enduit HS sans ponçage, Blanc		●	●	●	●	●
285-49 Enduit HS sans ponçage, Noir		●	●	●	●	●
285-60 Apprêt universel HS		●	●	●	●	●
801-72 Apprêt de remplissage d'époxyde		●	●	●	●	●
801-73 Apprêt d'époxyde à faibles niveaux de COV		●	●	●	●	●
801-703 Apprêt d'époxyde chromaté		●	●	●	●	●

Sans objet

Combinaisons possibles d'apprêt de surface / enduit / couche de finition



Durcisseurs / activateurs de sous-couches

	Prêt à l'usage	583-660	929-100	929-110	929-120	929-130	929-51	929-53	929-210	948-22	948-36	965-60	965-61
Enduits de carrosserie	839-20 Mastic de carrosserie Double Plus										●		
	839-90 Mastic de carrosserie en plastique										●		
	1006-26 Enduit de carrosserie pulvérisable									●			
Traitement préalable & Promoteurs d'adhérence	283-155 Apprêt décapant		●										
	283-155 Apprêt décapant - Faibles niveaux de COV		●										
	801-72 Apprêt de remplissage d'époxyde											●	
	801-703 Apprêt d'époxyde chromaté											●	
	934-30 Vernis transparent Ad-Pro pour plastique 1K	●											
	934-40 Promoteur d'adhérence de faibles niveaux de COV 1K	●											
	934-70 Promoteur d'adhérence en une étape pour plastique 2K								●				
	934-70 Promoteur d'adhérence en une étape pour plastique 2K - Faibles niveaux de COV			●	●	●	●						

- Sans objet
- Combinaisons possibles de sous-couche / durcisseur ou activateur
- Activer l'aérosol selon les directives de l'étiquette

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Durcisseurs / activateurs de sous-couches

		Prêt à l'usage	583-660	929-100	929-110	929-120	929-130	929-51	929-53	929-210	948-22	948-36	965-60	965-61
Apprêts de surface	151-70 Apprêt-enduit photosensible aux UV	●												
	176-72 Apprêt de surface 1K à base aqueuse	●												
	285-10 Apprêt DTM à faibles niveaux de COV, Noir			●	●	●	●							
	285-13 Apprêt d'uréthane DTM							●	●					
	285-20 Apprêt DTM à faibles niveaux de COV, Blanc			●	●	●	●							
	285-21 Apprêt à 2,1 de COV			●	●	●	●							
	285-50 Apprêt de remplissage HS							●	●					
	285-60 Apprêt universel HS							●	●					
	285-81 Apprêt-enduit MS, ponçable à sec							●	●					
	801-72 Apprêt de remplissage d'époxyde												●	
	801-73 Apprêt d'époxyde à faibles niveaux de COV													●
	801-703 Apprêt d'époxyde chromaté												●	

Sans objet

Combinaisons possibles de sous-couche / durcisseur ou activateur

Activer l'aérosol selon les directives de l'étiquette



Durcisseurs / activateurs de sous-couches

		Prêt à l'usage	583-660	929-100	929-110	929-120	929-130	929-51	929-53	929-210	948-22	948-36	965-60	965-61	
Enduits	285-02 Enduit transparent à faibles niveaux de COV			●	●	●	●								
	285-18 Enduit à faibles niveaux de COV - Blanc			●	●	●	●								
	285-21 Apprêt à 2,1 de COV					●	●								
	285-29 Enduit à faibles niveaux de COV - Noir			●	●	●	●								
	285-38 Enduit HS sans ponçage, Blanc							●	●						
	285-49 Enduit HS sans ponçage, Noir							●	●						
	285-60 Apprêt universel HS (teinté avec 22-Line)							●	●						
	801-72 Apprêt de remplissage d'époxyde													●	
	801-73 Apprêt d'époxyde à faibles niveaux de COV														●
	801-703 Apprêt d'époxyde chromaté													●	

Sans objet

Combinaisons possibles de sous-couche / durcisseur ou activateur

Activer l'aérosol selon les directives de l'étiquette

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Durcisseurs pour couches de finition / vernis transparents

		355-55	590-100	929-100	929-110	929-120	929-130	929-91	929-93	929-94	929-346
Couches de finition	22-Line Uréthane acrylique							●	●	●	
	22-Line 340 g/litre COV Uréthane acrylique			●	●	●	●				
	22-Line 420 g/litre COV Uréthane acrylique			●	●	●	●				
	55-Line Couche de base métallisée/unie	●									
	90-Line Couche de base métallisée/unie		●								
Vernis transparents	923-27 Protecteur de bas de caisse			●	●	●	●				
	923-52 Vernis transparent mat à faibles niveaux de COV			●	●	●	●				
	923-55 Vernis transparent d'uréthane acrylique extra mat							●	●	●	
	923-57 Vernis mat élastifié							●	●	●	
	923-109 Vernis Klarlack HS UV							●	●	●	
	923-140 Vernis transparent de réparation rapide								●	●*	
	923-155 Vernis transparent acrylique							●	●	●	
	923-200 Vernis transparent à très faibles niveaux de COV			●	●	●	●				
	923-209 Vernis transparent Klarlack HS à faibles niveaux de COV			●	●	●	●				

Sans objet
 Combinaison possible de couche de finition / vernis transparent et durcisseur
* Le produit 929-94 peut être utilisé dans 923-140 dans des conditions de hautes températures

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Hardeners for topcoats / clears

		355-55	590-100	929-100	929-110	929-120	929-130	929-91	929-93	929-94	929-346
Vernis transparents	923-220 Vernis transparent brillant, universel à faibles niveaux de COV			●	●	●	●				
	923-222 Vernis transparent à faible niveau de COV, pour réparation rapide			●	●	●	●				
	923-240 Vernis transparent de réparation rapide à faibles niveaux de COV			●	●	●					
	923-255 Multi-verniss transparent HS							●	●	●	
	923-255 Multi-verniss transparent HS - 90-Line seulement							●	●	●	
	923-345 Vernis transparent HS à 2,1 de COV anti-éraflures										●
	923-450 Vernis transparent de cuisson à température multiple							●	●	●	
	923-460 Vernis transparent brillant, universel							●	●	●	
	923-550 Vernis transparent de hautes performances							●	●	●	

Sans objet

Combinaison possible de couche de finition / vernis transparent et durcisseur



Combinaisons couche de base / vernis transparent

		55-Line	90-Line
Vernis transparents	923-27 Protecteur de bas de caisse	●	●
	923-52 Vernis transparent mat à faibles niveaux de COV		●
	923-55 Vernis transparent d'uréthane acrylique extra mat	●	●
	923-57 Vernis mat élastifié	●	●
	923-109 Vernis Klarlack HS UV	●	●
	923-140 Vernis transparent de réparation rapide	●	●
	923-155 Vernis transparent acrylique	1	●
	923-200 Vernis transparent à très faibles niveaux de COV	●	●
	923-209 Vernis transparent Klarlack HS à faibles niveaux de COV	●	●
	923-220 Vernis transparent brillant, universel à faibles niveaux de COV	●	●
	923-222 Vernis transparent à faible niveau de COV, pour réparation rapide	●	●
	923-240 Vernis transparent de réparation rapide à faibles niveaux de COV	●	●
	923-255 Multi-verniss transparent HS	●	●
	923-255 Multi-verniss transparent HS - 90-Line seulement		●
	923-345 Vernis transparent HS à 2,1 de COV anti-éraflures	●	●
923-450 Vernis transparent de cuisson à température multiple	●	●	
923-460 Vernis transparent brillant, universel	●	●	
923-550 Vernis transparent de hautes performances	●	●	

● Combinaison possible de couche de base / vernis transparent

1 Non conforme à la réglementation nationale américaine

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatils (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.

C Systèmes

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Glasurit® 90-Line - avec mastic de carrosserie

Application: Processus de réparation avec produits diluables dans l'eau, pour obtenir un fini rapide, économique et de qualité, conforme à la législation internationale sur les COV.

Nettoyage	Dégraissant à base aqueuse 700-10			Dérivage mécanique des endroits endommagés		Dégraissant à base aqueuse 700-10			
		1x	Essuyer		16-150		1x	Essuyer	
Enduit de carrosserie (grosier + fin)	Mastic de carrosserie Double Plus 839-20	Durcisseur du colle 948-36							
			+ 2-3%	20-30 minutes à 68°F/20°C	3-5 minutes	80-150 ponçage grossier	240-320 ponçage fin	700-1 1x	Essuyer
Traitements préalables *	Apprêt décapant 283-155	Activador decapante de bajo COV 583-660	Diluant 352-91						
				1:1:30%	HVBP 1,3 mm	1 couche minces 0,25-0,5 mil		10 minutes avant l'étape suivante	

* ou bien: voir le tableau de matrices B5 pour d'autres traitements préalables qui peuvent être utilisés.

Apprêt-enduit ■	Apprêt universel HS 285-60	Durcisseur HS 929-51, -53	Diluant 352-50, -91, -216								
				4:1:1	HVBP 1,4-1,8 mm	2-4 couches	30 minutes à 140°F/60°C	2-6 minutes	320-360	700-1 1x	Essuyer

■ ou bien: voir les tableaux de matrices B5 et B7 pour déterminer les apprêts appropriés qui peuvent être utilisés avec le traitement préalable et la couche de base sélectionnés.

Couche de base	Couche de base 90-Line	Base d'ajustment 93-E3					
			2:1	HVBP 1,2-1,3 mm	2 + 1/2 couches	Laissez évaporer jusqu'à ce que le fini entre les couches devienne mat et avant d'appliquer le vernis transparent	
Vernis transparent ▲	Multi-vernys transparent HS 923-255	Durcisseur HS 929-9X	Diluant 352-25, -45				
				2:1+10%	HVBP 1,2-1,3 mm	2 couches	30 minutes à 140°F/60°C

▲ ou bien: voir le tableau de matrice B10 pour les couches de vernis transparents supplémentaires qui peuvent être utilisées.

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Glasureit® 90-Line - Pour usage avec Velours argenté III 90-905

Application: Processus de réparation avec produits diluables dans l'eau, pour obtenir un fini rapide, économique et de qualité, conforme à la législation internationale sur les COV.

1. Réparation d'un bord à l'autre

1-1. Substrats

Apprêt de remplissage Glasurit / Apprêt de remplissage ou de surface 285- ou vieux travail de peinture résistant aux solvants, totalement durci.

1-2. Traitement préalable

- 1) Appliquer la couche guide
- 2) Poncer les substrats avec une ponceuse 500 à double action.
- 3) Réappliquer la couche guide
- 4) Poncer avec une ponceuse 1000 à double action pour recouvrir les marques de ponçage du modèle 500.
- 5) Dégraisser avec le produit 700-1.

Remarques

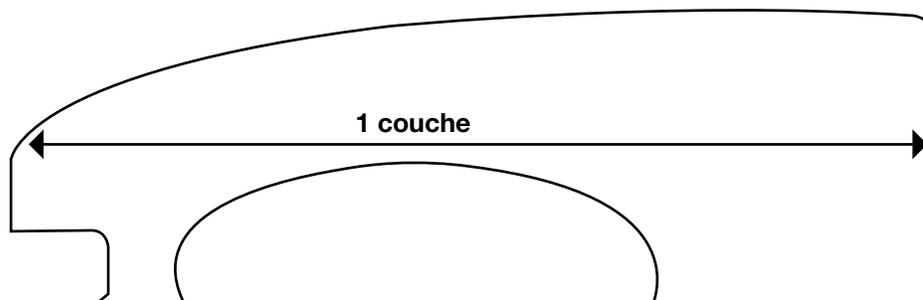
- Si la surface rugueuse de l'apprêt de remplissage reste, il en résultera une apparence écailleuse.
- Si les marques d'éraflures de ponçage du modèle 500 restent, la qualité de la surface sera affectée par des marbrures ou en augmentant les éraflures de ponçage.
- Utiliser une couche guide pour contrôler le processus de ponçage.
- Utiliser un tampon doux pour une ponceuse orbitale.

1-3. Application du vernis transparent de fondu 90-M5

		Volume
Rapport de mélange :	90-M5	2
	93-E3	1
Couches de pulvérisation :	1 humide	
Temps d'évaporation :	15 minutes 68°F / 20°C	
Réglage du pistolet de pulvérisation :	HVBP 1,3 - 1,4 mm	

Remarques

- Pour la couche de fond, appliquer une couche humide pour éviter la formation de peau d'orange à la surface.
- Permettre un temps de séchage total de manière à éviter de créer une surface écailleuse.



Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Glasureit® 90-Line - Pour usage avec Velours argenté III 90-905

Application: Processus de réparation avec produits diluables dans l'eau, pour obtenir un fini rapide, économique et de qualité, conforme à la législation internationale sur les COV.

1. Réparation d'un bord à l'autre (suite)

1-4. Application de 90-Line contenant le Velours argenté III 90-905

Teinte de velours argenté III 90-905 90-Line telle que fournie par le distributeur

		<u>Volume</u>
Rapport de mélange :	Teinte de couleur 90-93-E3 Lent	100 50 - 80
	(Agiter immédiatement après avoir ajouté la base d'ajustement)	

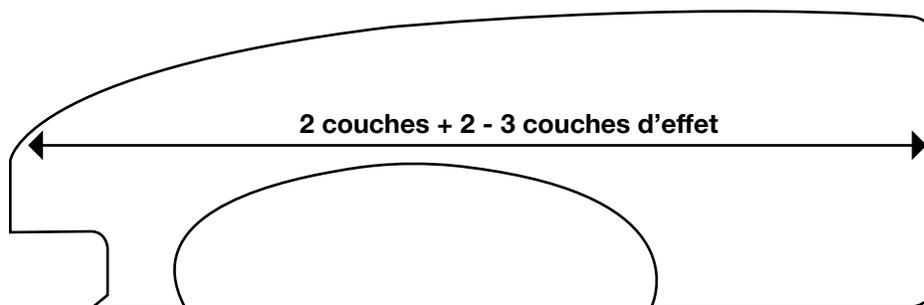
Couches de pulvérisation : 2 couches moyennes humides plus 2 à 3 couches d'effet

Temps d'évaporation : Laisser évaporer jusqu'à obtention d'un fini mat après chaque couche unique

Réglage du pistolet de pulvérisation : HVBP 1,3 - 1,4 mm

Remarques

- L'usage d'un tampon gras n'est pas recommandé entre les couches après que les couches d'effet ont été appliquées.
- Rechercher des inégalités et des marbrures en utilisant un éclairage artificiel dans la cabine après avoir éteint la lumière.



1-5. Application du vernis transparent 923-

Appliquer le vernis transparent 923- selon les renseignements techniques.



Glasurit® 90-Line - Pour usage avec Velours argenté III 90-905

Application: Processus de réparation avec produits diluables dans l'eau, pour obtenir un fini rapide, économique et de qualité, conforme à la législation internationale sur les COV.

2. Technique de fondu

2-1. Substrats

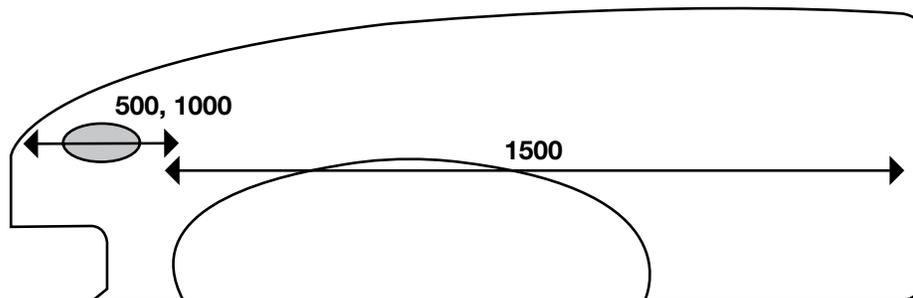
Apprêt de remplissage Glasurit / Apprêt de remplissage ou de surface 285- ou vieux travail de peinture résistant aux solvants, totalement durci.

2-2. Traitement préalable

- 1) Poncer la zone de l'apprêt de remplissage avec une ponceuse 500 à double action.
- 2) Poncer avec une ponceuse 1000 à double action pour recouvrir les marques de ponçage du modèle 500.
- 3) Poncer avec une ponceuse 1500 à double action sur la zone de fondu.
- 4) Dégraisser avec le produit 700-1.

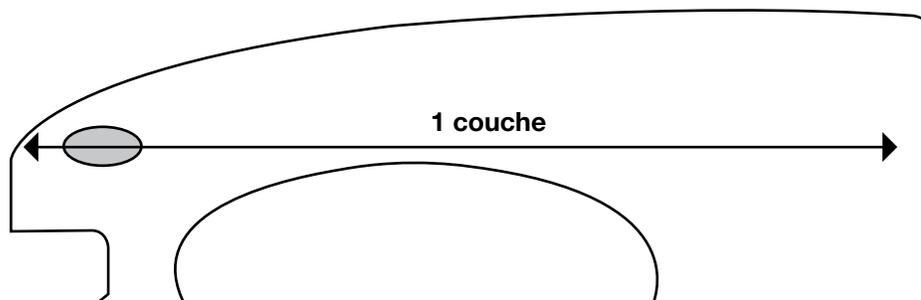
Remarques

- Si la surface rugueuse de l'apprêt de remplissage reste, il en résultera une apparence écaillée.
- Si les marques d'éraflures de ponçage du modèle 500 restent, la qualité de la surface sera affectée par des marbrures ou en augmentant les éraflures de ponçage.
- Utiliser une couche guide pour contrôler le processus de ponçage.
- Utiliser un tampon doux pour une ponceuse orbitale.



2-3. Application du vernis transparent de fondu 90-M5 (1)

		Volume
Rapport de mélange :	90-M5	2
	93-E3	1
Couches de pulvérisation :	1	
Temps d'évaporation :	Évaporer jusqu'à obtention d'un fini mat	
Réglage du pistolet de pulvérisation :	HVBP 1,3 - 1,4 mm	



Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Glasuret® 90-Line - Pour usage avec Velours argenté III 90-905

Application: Processus de réparation avec produits diluables dans l'eau, pour obtenir un fini rapide, économique et de qualité, conforme à la législation internationale sur les COV.

2. Technique de fondu (suite)

2-4. Application de la teinte de velours argenté III 90-905 90-Line

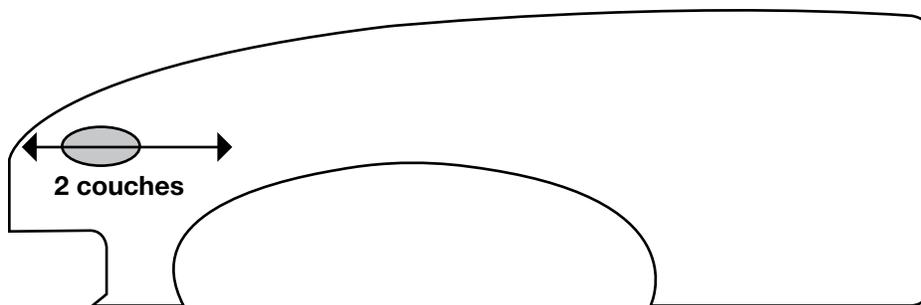
Teinte de velours argenté III 90-905 90-Line telle que fournie par le distributeur

		<u>Volume</u>
Rapport de mélange :	Teinte de couleur 90-93-E3 Lent	100 50 - 80
	(Agiter immédiatement après avoir ajouté la base d'ajustement)	

Couches de pulvérisation : 2 moyennes humides

Temps d'évaporation : Laisser évaporer jusqu'à obtention d'un fini mat après chaque couche unique

Réglage du pistolet de pulvérisation : HVBP 1,3 - 1,4 mm

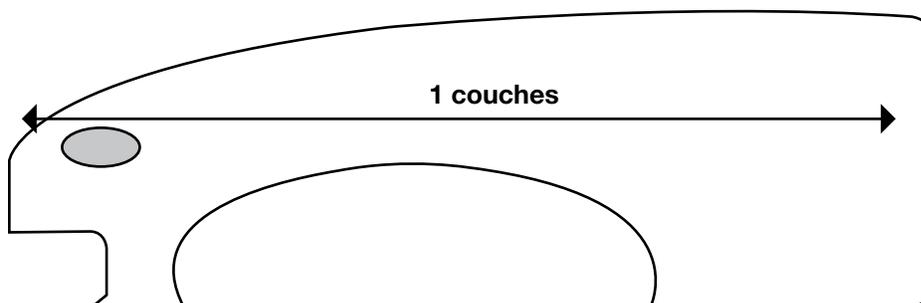


2-5. Application du vernis transparent de fondu 90-M5 (1)

		<u>Volume</u>
Rapport de mélange :	90-M5	2
	93-E3	1
Couches de pulvérisation :	1	
Temps d'évaporation :	Évaporer jusqu'à obtention d'un fini mat	
Réglage du pistolet de pulvérisation :	HVBP 1,3 - 1,4 mm	

Note

- Avant d'appliquer les couches d'effet 90-Line, appliquer une couche humide du produit 90-M5 sur la surface de fondu pour éviter le brouillard d'excès de pulvérisation.





Glasureit® 90-Line - Pour usage avec Velours argenté III 90-905

Application: Processus de réparation avec produits diluables dans l'eau, pour obtenir un fini rapide, économique et de qualité, conforme à la législation internationale sur les COV.

2. Technique de fondu (suite)

2-6. Application de la teinte de velours argenté III 90-905 90-Line

Teinte de velours argenté III 90-905 90-Line telle que fournie par le distributeur

	<u>Volume</u>
Rapport de mélange :	Teinte de couleur 90- 100 93-E3 Lent 50 - 80 (Agiter immédiatement après avoir ajouté la base d'ajustement)

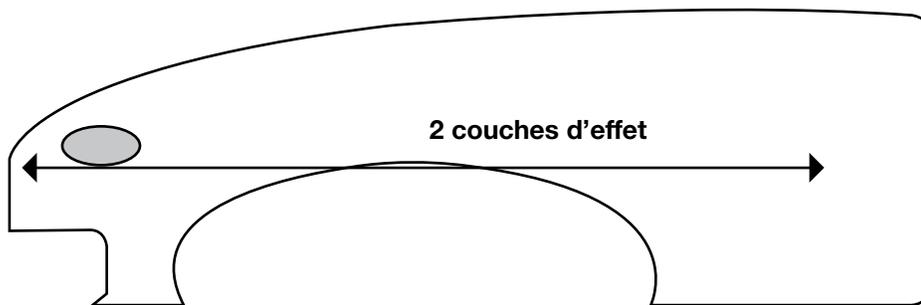
Couches de pulvérisation : 2 à 3 couches d'effet

Temps d'évaporation : Laisser évaporer jusqu'à obtention d'un fini mat après chaque couche unique

Réglage du pistolet de pulvérisation : HVBP 1,3 - 1,4 mm

Remarques

- L'usage d'un tampon gras n'est pas recommandé entre les couches après que les couches d'effet ont été appliquées.
- Rechercher des inégalités et des marbrures en utilisant un éclairage artificiel dans la cabine après avoir éteint la lumière.



2-7. Application du vernis transparent 923-

Appliquer le vernis transparent 923- selon les renseignements techniques.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Glaserit® 55-Line

Application: Processus de réparation à base de solvants pour obtenir un fini rapide, économique et de qualité.

Nettoyage	Décapant pour silicone et goudron 541-5	1x	Essuyer	Déroutement mécanique des endroits endommagés	16-150	Décapant pour silicone et goudron 541-5	1x	Essuyer			
	Enduit de carrosserie (grossier + fin)	Mastic de carrosserie Double Plus 839-20	Durcisseur du colle 948-36	+ 2-3%	20-30 minutes à 68°F/20°C	3-5 minutes	80-150 Ponçage grossier	240-320 Ponçage fin	541-5 1x	Essuyer	
Traitements préalables*	Apprêt décapant 283-155	Activador decapante de bajo COV 583-660	Diluant 352-91	1:1:30%	HVBP 1,3 mm	1 couche minces 0,25-0,5 mil	10 minutes avant l'étape suivante				
	Apprêt-enduit ■	Apprêt universel HS 285-60	Durcisseur HS 929-51, -53	Diluant 352-50, -91, -216	4:1:1	HVBP 1,4-1,8 mm	2-4 couches	30 minutes à 140°F/60°C	2-6 minutes	320-360	541-5 1x
Couche de base	Couche de base 55-Line	Diluant 352-50, -91, -216	2:1	HVBP 1,2-1,4 mm	2 + 1/2 couches	Environ 10 minutes					
Vernis transparent ▲	Multi-verniss transparent HS 923-255	Durcisseur HS 929-9X	Diluant 352-25, -45	2:1+10%	HVBP 1,2-1,3 mm	2 couches	30 minutes à 140°F/60°C	8 minutes			

* ou bien: voir le tableau de matrices B5 pour d'autres traitements préalables qui peuvent être utilisés.

■ ou bien: voir les tableaux de matrices B5 et B7 pour déterminer les apprêts appropriés qui peuvent être utilisés avec le traitement préalable et la couche de base sélectionnés.

▲ ou bien: voir le tableau de matrice B10 pour les couches de vernis transparents supplémentaires qui peuvent être utilisées.

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Glasurit® 22-Line

Application: Processus de réparation à base de solvants pour obtenir un fini rapide, économique et de qualité avec les produits 22-Line.

Nettoyage	Décapant pour silicone et goudron 541-5	1x	Essuyer	Déroutement mécanique des endroits endommagés	16-150	Décapant pour silicone et goudron 541-5	1x	Essuyer			
	Enduit de carrosserie (grossier + fin)	Mastic de carrosserie Double Plus 839-20	Durcisseur du colle 948-36	+ 2-3%	20-30 minutes à 68°F/20°C	3-5 minutes	80-150 Ponçage grossier	240-320 Ponçage fin	541-5 1x	Essuyer	
Traitements préalables *	Apprêt décapant 283-155	Activador decapante de bajo COV 583-660	Diluant 352-91	1:1:30%	HVBP 1,3 mm	1 couche minces 0,25-0,5 mil	10 minutes avant l'étape suivante				
	Apprêt-enduit ■	Apprêt universel HS 285-60	Durcisseur HS 929-51, -53	Diluant 352-50, -91, -216	4:1:1	HVBP 1,4-1,8 mm	2-4 couches	30 minutes à 140°F/60°C	2-6 minutes	320-360	541-5 1x
Couche de finition	Uréthanne acrylique 22-Line	Durcisseur HS 929-9X	Diluant 352-50, -91, -216	2:1+10%	HVBP 1,2-1,4 mm	2-3 couches	30 minutes à 140°F/60°C	7-10 minutes			

* ou bien: voir le tableau de matrices B5 pour d'autres traitements préalables qui peuvent être utilisés.

■ ou bien: voir les tableaux de matrices B5 et B7 pour déterminer les apprêts appropriés qui peuvent être utilisés avec le traitement préalable et la couche de base sélectionnés.

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.

D Systèmes de refinition

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Système de mastic de carrosserie pulvérisable Enduit de carrosserie pulvérisable 1006-26 de Glasurit®

Propriétés: Ce système doit être utilisé lorsqu'énormément de mastic de carrosserie est requis (par exemple pour réparer les dégâts causés par la grêle). Les substrats galvanisés et en aluminium doivent être apprêtés avant l'application du mastic de carrosserie pulvérisable 1006-26.

Nettoyage	Décapant pour silicone et goudron 541-5	1x	Essuyer	Dérouillage mécanique des endroits endommagés	16-150	Décapant pour silicone et goudron 541-5	1x	Essuyer			
	Mastic de carrosserie	Mastic de carrosserie Double Plus 839-20	Durcisseur du colle 948-36	+ 2-3%	20-30 minutes à 68°F/20°C	3-5 minutes	80-150 ponçage grossier	150-240 ponçage fin	541-5 1x	Essuyer	
Traitements préalables	Apprêt de remplissage d'époxyde 801-72	Activateur pour apprêt d'époxyde 965-60	Diluant 352-91, -216	4:1:1	HVBP 1,7-1,9 mm	1 couche minces 0,6-0,8 mils	30 minutes à 140°F/60°C	11 minutes			
	Mastic de carrosserie pulvérisable	Enduit de carrosserie pulvérisable 1006-26	Catalyseur 948-22	1,5 Kg: 50 ml	HVBP 2,5-3,0 mm	4-8 couches minimum 8,0 mils	3 heures à 68°F/20°C ou 30 minutes à 140°F/60°C	10 minutes	80 ponçage grossier suivi 150-240 ponçage fin	541-5 1x	Essuyer
Apprêt-enduit	Apprêt universel HS 285-60	Durcisseur HS 929-51, -53	Diluant 352-50, -91, -216	4:1:1	HVBP 1,4-1,8 mm	2-4 couches	30 minutes à 140°F/60°C	2-6 minutes	320-360	541-5 1x	Essuyer

o bien: consulte la tabla de matrices B 5 y B 7 para determinar cuáles son los primarios que se pueden utilizar con el pretratamiento y la capa base seleccionados.

Couche de finition	Uréthanne acrylique 22-Line	ou	Couche de base 55-Line	Vernis transparent 923- ①	ou	Couche de base 90-Line	Vernis transparent 923- ①
---------------------------	-----------------------------	----	------------------------	------------------------------	----	------------------------	------------------------------

① Voir le tableau des matrices B 10 pour obtenir une liste des vernis transparents qui peuvent être utilisés avec la couche de base sélectionnée.

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Peinture de plastiques sur les automobiles (Apprêt en 1 étape)

Propriétés: Système universel convenant pour tous les matériaux en plastique sur les automobiles pouvant être peints. Le polypropylène pur (PP) et le polyéthylène (PE) ne peuvent être peints. De manière à garantir qu'ils peuvent être peints, des matériaux en plastique modifié sont utilisés pour les pièces de véhicules qui doivent être peintes. Bien que ces pièces en plastique soient souvent étiquetées PP, le matériel peut cependant être peint.

Remarque: Aucun dégraissage (ni cuisson) nécessaire avant de peindre les pièces en plastique.

Nettoyage	Nettoyant universel pour plastiques 541-30	1x	Essuyer	endroit endommagé: revêtir la pièce en entier avec 80-360	Nettoyant universel pour plastiques 541-30	1x	Essuyer		
	Mastic de carrosserie fin	Mastic de carrosserie en plastique 839-90	Durcisseur du colle 948-36	+ 2-3%	25 - 35 minutes à 68°F/20°C	8 minutes	80-150 ponçage grossier	240-320 ponçage fin	541-30 1x
Promoteur d'adhérence	Promoteur d'adhérence en une étape pour plastique 2K 934-70	Durcisseur HS 929-53	Diluant 352-50, -91	4:1:1	HVBP 1,2-1,3 mm	1 couche minimum 0,5 mil minimum	20 minutes à 68°F/20°C		
	ou		Couche de base 55-Line	Vernis transparent 923-	ou		Couche de base 90-Line	Vernis transparent 923-	

ou

>1 couche	30 minutes à 140°F/60°C
-----------	-------------------------

Couche de finition	Uréthane acrylique 22-Line	ou	Couche de base 55-Line	Vernis transparent 923-	ou	Couche de base 90-Line	Vernis transparent 923-
	②			① ②			① ②

- ① Voir le tableau des matrices B 10 pour obtenir une liste des vernis transparents qui peuvent être utilisés avec la couche de base sélectionnée.
- ② Les couches de finition ou les vernis transparent doivent être élastifiés en ajoutant l'additif élastifiant Glasurit® 522-111 ou l'additif élastifiant 522-333 à faibles niveaux de COV avant l'application sur les matériaux en plastique.

Uréthane acrylique 22-Line ou Vernis transparent 923-	Additif élastifiant 522-111 ou Additif élastifiant à faibles niveaux de COV 522-333	4:1
--	--	-----

Mélange: 22-Line / 522-111 ou 522-333 ou 923- / 522-111 ou 522-333	Durcisseur HS 929-	Diluant 352-	2:1+10%	HVBP 1,3 mm	2 couches 22-line: 2,0-2,8 mils 923-: 2,0-2,5 mils	16 heures à 68°F/20°C ou 40 minutes à 140°F/60°C
---	---------------------------	---------------------	---------	-------------	--	--

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Painting of Plastics on Cars (2 step priming)

Properties: Multi-purpose system suitable for all paintable plastic materials on cars. Pure polypropylene (PP) and polyethylene (PE) cannot be painted. In order to guarantee paintability, modified plastic materials are used for vehicle parts that shall be painted. Although these plastic parts are often labelled PP, the material is nevertheless paintable.

Note: No tempering (or baking) necessary prior to painting plastic parts.

Cleaning	541-30 Universal Cleaner for Plastics	1x	Wipe dry	damaged area: 80-360 entire part	541-30 Universal Cleaner for Plastics	1x	Wipe dry			
	Fine Body Filler	839-90 Plastic Body Filler	948-36 Hardener Paste	+ 2-3%	25-35 mins. at 68°F/20°C	8 mins.	80-150 coarse sanding	240-320 fine sanding	541-30 1x	Wipe dry
Adhesion Promoter	934-30 1K Clear Plastic Ad-Pro or 934-40 Low VOC 1K Adhesion Promoter	HVLP 1.2-1.3 mm	1-2 coats 0.2-0.4 mil	10-15 mins. at 68°F/20°C						
Filler and Surfacer	285-60 Universal HS Primer	55-Line Basecoat	2:1	Mixture: 285-60 / 55-Line	522-111 Elastifier Additive or 522-333 Low VOC Elastifier Additive	4:1				
	Mixture: 285-60 / 55-Line	929-5X HS Hardener	352-25 or -45 Reducer	4:1:1	HVLP 1.5 - 1.9 mm	2-4 coats Surfacer: 2.0-3.0 mils (6.0 mils max.) Sealer: 0.8-1.2 mils	2 hrs. at 68°F/20°C or 30 mins. at 140°F/60°C	400-600	541-30 1x	Wipe dry

or alternatively: see matrices B 5 and B 7 to determine appropriate undercoats which may be used with the selected pretreatment and basecoat.

Topcoats	22-Line Urethane Acrylic ②	or	55-Line Basecoat	923-Clearcoat ① ②	or	90-Line Basecoat	923-Clearcoat ① ②

- ① see Matrix B 10 for a list of clearcoats which may be used with the selected basecoat.
- ② Topcoats or clears must be elastified by adding Glasurit® 522-111 Elastifier Additive or 522-333 Low VOC Elastifier Additive before being applied to plastic materials.

22-Line Urethane Acrylic or 923- Clearcoat	522-111 Elastifier Additive or 522-333 Low VOC Elastifier Additive	4:1							
Mixture: 22-Line / 522-111 or 522-333 or 923- / 522-111 or 522-333	929- HS Hardener	352- Reducer	2:1+10%	HVLP 1.3 mm	2 coats 22-line: 2.0-2.8 mils 923-: 2.0-2.5 mils	16 hrs. at 68°F/20°C or 40 mins. at 140°F/60°C			

Materials described are for application by professional trained personnel only using proper equipment. Products may be hazardous and should be used according to label directions and technical data information. Appropriate respiratory protection should be worn at all times while products are in use - read product label and Material Safety Data Sheet (MSDS) for specific details. Statements and methods described are based upon the latest standard of technology known to the manufacturer. Application procedures cited are suggestions only and are not to be interpreted as warranty for events resulting from their use. Dilution ratios are intended to provide maximum performance within the typical Volatile Organic Compound (VOC) restriction for product use. Specific VOC limits need to be referenced to verify local compliance. Altering the solvent or dilution ratio may impact VOC compliance. User is solely responsible to ensure product use and application is in accordance with all applicable regulatory, legislative, and municipal requirements.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Système de réparation économique

Propriétés: Processus de réparation économique pour la refinition d'un coût modique, faisant gagner du temps, de petits défauts et pour le revêtement de pièces neuves. Un temps considérable est gagné par une application humide sur humide de Glasurit® 285-38 et d'enduit sans ponçage 285-49.

Nettoyage	Décapant pour silicone et goudron 541-5	1x	Essuyer	Dérivellation mécanique des endroits endommagés	16-150	Décapant pour silicone et goudron 541-5	1x	Essuyer	
	Mastic de carrosserie (grossier + fin)	Mastic de carrosserie Double Plus 839-20	Durcisseur du colle 948-36	+ 2-3%	20-30 minutes à 68°F/20°C	3-5 minutes	80-150 ponçage grossier	150-240 ponçage fin	541-5 1x
Traitements préalables	Apprêt de remplissage 2K 285-16	Durcisseur HS 929-51	Diluant 352-50, -91	4:1+30%	HVBP 1,7-1,9 mm	1 couche minces 0,6-0,8 mils	10 minutes à 68°F/20°C		
	Enduits	Enduit HS sans ponçage, Blanc 285-38	Durcisseur HS 929-5X	Diluant 352-91, -216	2:1+30%	HVBP 1,2 -1,3 mm	2 couches	10 minutes à 68°F/20°C	
Couche de finition	Urétthane acrylique 22-Line	Durcisseur HS 929-9X	Diluant 352-50, -90, -216	2:1+10%	HVBP 1,2-1,3 mm	2 couches	30 minutes à 140°F/60°C	7-10 minutes	

o bien: consulte la tabla de matrices B 5 y B 7 para determinar cuáles son los primarios que se pueden utilizar con el pretratamiento y la capa base seleccionados.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Système de Réparation pour Nouvelles Pièces E-coat

Propriétés: Processus de réparation économique pour refinition rapide et à moindre coût des pièces E-coat sans sablage. En appliquant le Glasurit 285-38 et 285-49 Remplissant Sans Sablage HS mouillé-sur-mouillé, vous économiserez considérablement de temps.

Remarque: Les Nouvelles Pièces E-Coat doivent être protégées du soleil car il y a un risque de perte de protection contre la corrosion et de faible adhésion.

Nettoyage	Décapant pour silicone et goudron 541-5						
		1x	Essuyer				
Enduits	Enduit HS sans ponçage, 285-38, -49	Durcisseur HS 929-51, -53	Diluant 352-91, -216				
				2:1+30%	HVBP 1,3 -1,4 mm	2 couches	10 minutes à 68°F/20°C
Couche de finition	Uréthanne acrylique 22-Line	ou	Couche de base 55-Line	Vernis transparent 923-	ou	Couche de base 90-Line	Vernis transparent 923-

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.

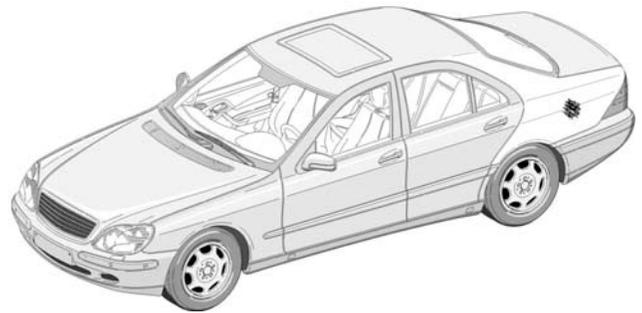


Systeme de refinition pour fondus Uréthane acrylique 22-Line de Glasurit®

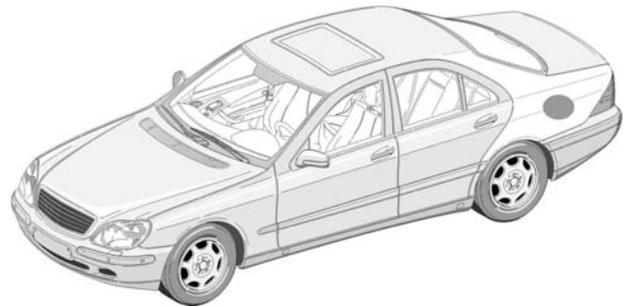
Propriétés: En principe, les réparations de panneaux de couleur unie, y compris la refinition complète d'une pièce endommagée de la carrosserie, ne cause aucun problème. Lorsque l'on s'attend à des différences de couleur au-delà des limites permises et lorsque les surfaces à repulvériser ne sont pas limitées par des bandes de garniture ou des bords, la méthode la mieux approprié pour surmonter les différences de couleur peut être de fonder l'endroit endommagé, au besoin. Cette procédure peut être considérablement plus efficace et plus économique qu'un contretypage de la couleur qui prendra du temps.

Décapant pour silicone et goudron 541-5	 1x	 Essuyer	Pâte à poncer "Sand Fix" 563-808	 563-808 + Tampon de ponçage
--	---	--	---	--

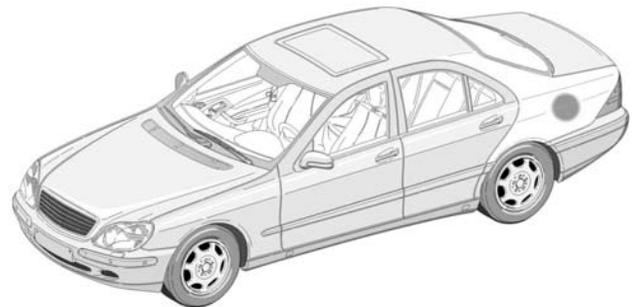
Décapant pour silicone et goudron 541-5	 1x	 Essuyer
--	---	--



Uréthane acrylique 22-Line	 2:1+10% 929-91 352-50 / -91	 HVBP 1,2-1,3 mm	 1-2 couches
-----------------------------------	--	---	--



Uréthane acrylique 22-Line	 2:1+10% 929-91 352-50 / -91	 HVBP 1,2-1,3 mm	 Une couche fondue sur les surfaces adjacentes	 5 minutes à 68°F/20°C
-----------------------------------	--	---	--	--



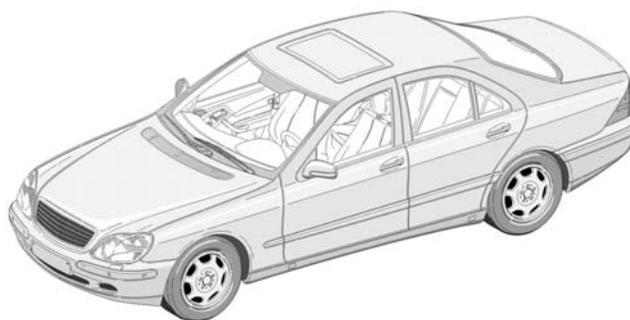
Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Système de refinition pour fondus

Uréthane acrylique 22-Line de Glasurit®

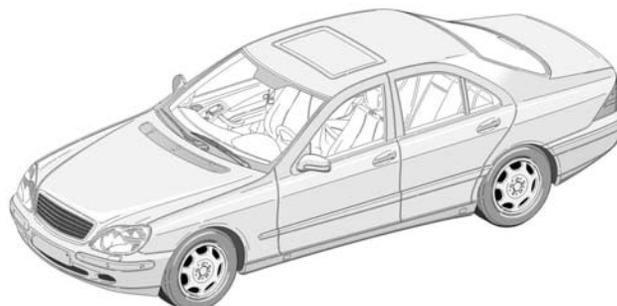
En option

Vernis transparent 923-	 2:1+10% 929- 352-	 HVBP 1,2-1,3 mm	 1 couche	 30 minutes à 140°F/60°C
--------------------------------	--	---	--	---



Lors de fondu, fonder les surfaces de transition de couche transparente

Diluant pour fondu 352-1500	 1-2 couches	 30 minutes à 140°F/60°C
------------------------------------	---	---



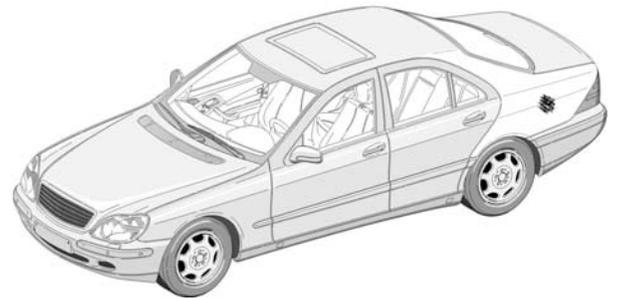


Systeme de refinition pour fondus Couche de base 55-Line de Glasurit®

Propriétés: En principe, les réparations de panneaux avec des systèmes à couche de base métallisée-vernis transparent sont possibles et, généralement, il n'est pas nécessaire de repeindre les pièces de carrosserie adjacente. Lorsque l'on s'attend à des différences de couleur au-delà des limites permises et lorsque les surfaces à repulvériser ne sont pas limitées par des bandes de garniture ou des bords, la méthode la mieux appropriée pour surmonter les différences de couleur peut être de fondre l'endroit endommagé, au besoin. Cette procédure peut être considérablement plus efficace et plus économique qu'un contretypage de la couleur qui prendra du temps.

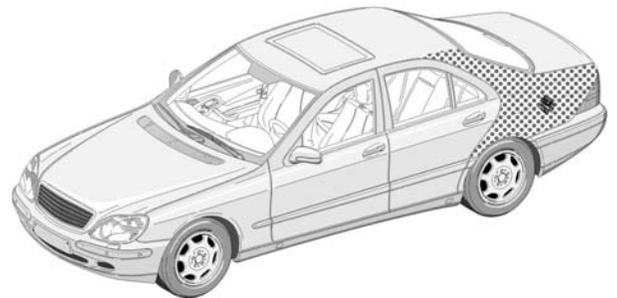
Décapant pour silicone et goudron 541-5	 1x	 Essuyer	Pâte à poncer "Sand Fix" 563-808	 563-808 + Tampon de ponçage
--	---	--	---	--

Décapant pour silicone et goudron 541-5	 1x	 Essuyer
--	---	--

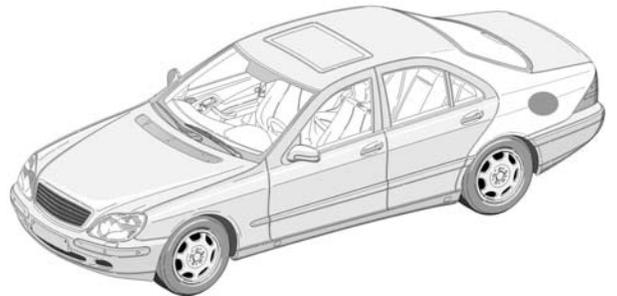


Vernis transparent pour fondu 55-B500	 HVBP 1,3 mm	 1 couche
--	---	---

Non requis dans le cas de couche de base 55-Line de couleur unie.



Couche de base 55-Line	 2:1 352-50 / -91	 HVBP 1,2-1,3 mm	 2 couches fondue sur les surfaces adjacentes. Peut utiliser 55-B500.	 Laisser évaporer jusqu'à obtention d'un fini mat
-------------------------------	--	---	---	---

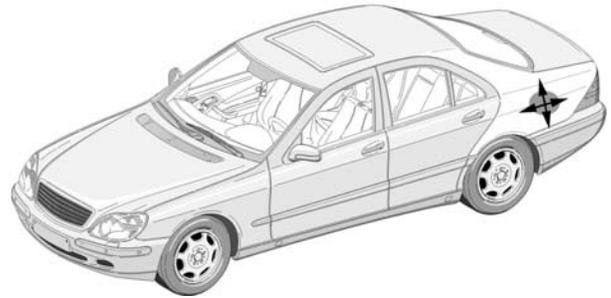


Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

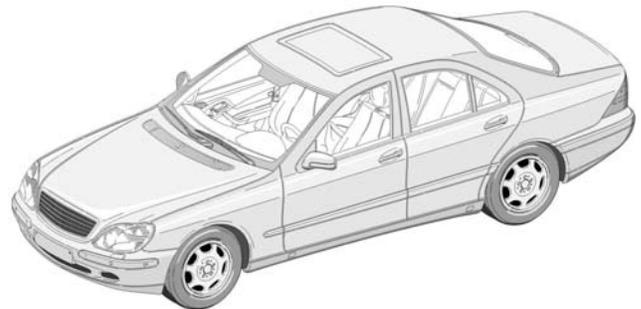
Système de refinition pour fondus

Couche de base 55-Line de Glasurit®

Couche de base 55-Line	 2:1 352-50 / -91	 HVBP 1,2-1,3 mm	 1/2 couche	 Laisser évaporer jusqu'à obtention d'un fini mat
-------------------------------	--	---	--	---

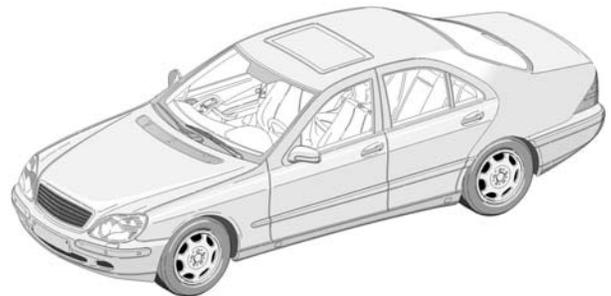


Vernis transparent 923-	 2:1+10% 929- 352-	 HVBP 1,3 mm	 2-3 couches	 30 minutes à 140°F/60°C
--------------------------------	--	---	---	---



Lors de fondu, fondre les surfaces de transition de couche transparente

Diluant pour fondu 352-1500	 1-2 couches	 30 minutes à 140°F/60°C
------------------------------------	---	---





Système de refinition pour fondus Couche de base 55-Line de Glasurit®

Propriétés: En principe, les réparations de panneaux avec des systèmes à couche de base métallisée-vernis transparent sont possibles et, généralement, il n'est pas nécessaire de repeindre les pièces de carrosserie adjacente. Lorsque l'on s'attend à des différences de couleur au-delà des limites permises et lorsque les surfaces à repulvériser ne sont pas limitées par des bandes de garniture ou des bords, la méthode la mieux appropriée pour surmonter les différences de couleur peut être de fondre l'endroit endommagé, au besoin. Cette procédure peut être considérablement plus efficace et plus économique qu'un contretypage de la couleur qui prendra du temps.

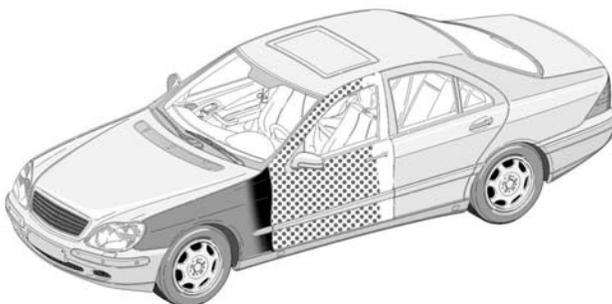
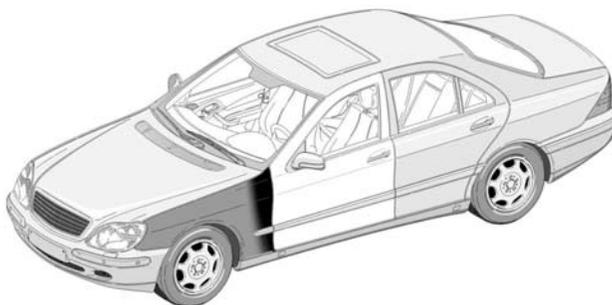
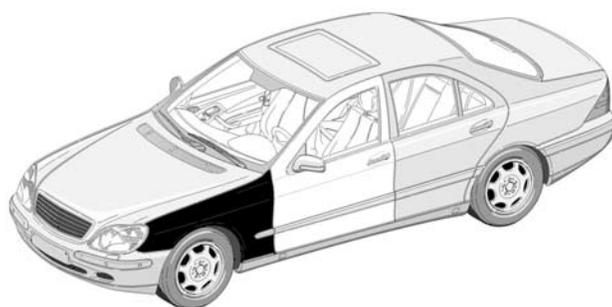
Fondre sur le panneau adjacent

Décapant pour silicone et goudron 541-5	 1x	 Essuyer	Pâte à poncer "Sand Fix" 563-808	 563-808 + Tampon de ponçage
--	---	--	---	--

Décapant pour silicone et goudron 541-5	 1x	 Essuyer
--	--	---

Couche de base 55-Line	 2:1 352-91	 HVBP 1,2-1,3 mm	 1 couche	 Laisser évaporer jusqu'à obtention d'un fini mat
-------------------------------	--	---	---	---

Vernis transparent pour fondu 55-B500	 HVBP 1,2-1,3 mm	 1 couche
--	---	---



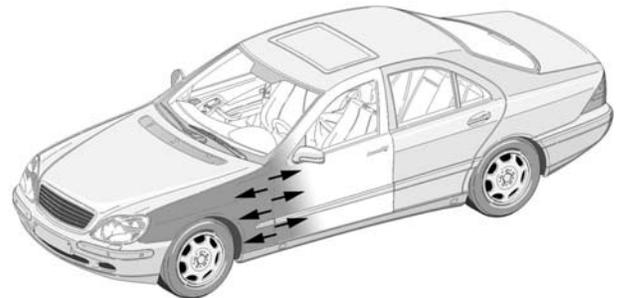
Non requis dans le cas de couche de base 55-Line de couleur unie.

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

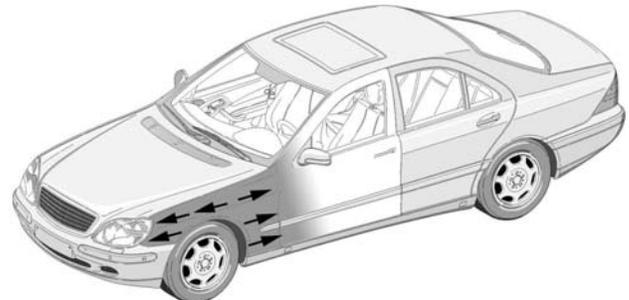
Système de refinition pour fondus

Couche de base 55-Line de Glasurit®

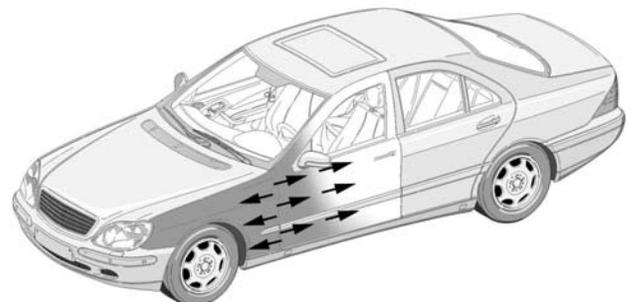
Couche de base 55-Line			
	2:1 352-50 / -91	HVBP 1,2-1,3 mm	Une couche fondue sur les deux panneaux



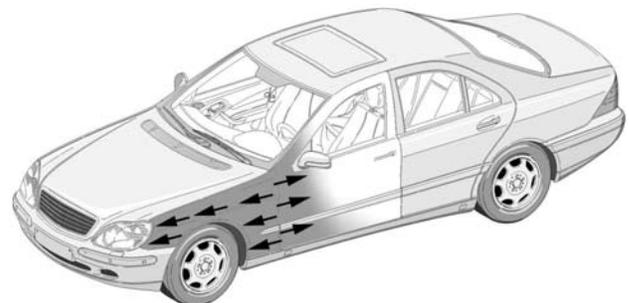
Couche de base 55-Line				
	2:1 352-50 / -91	HVBP 1,2-1,3 mm	Une couche fondue vers les bords du panneau	Laisser évaporer jusqu'à obtention d'un fini mat



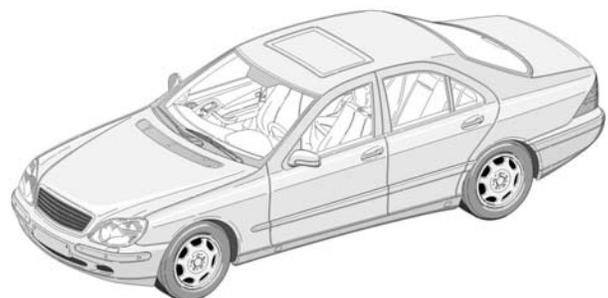
Couche de base 55-Line			
	2:1 352-50 / -91	HVBP 1,2-1,3 mm	1/2 couche fondue sur les deux panneaux



Couche de base 55-Line			
	2:1 352-50 / -91	HVBP 1,2-1,3 mm	1/2 couche pour contretyper l'effet



Vernis transparent 923-				
	2:1+10% 929-352-	HVBP 1,2-1,3 mm	1-2 couches	30 minutes à 140°F/60°C





Systeme de refinition pour fondus

Couche de base en 3 étapes 55 Line de Glasurit®

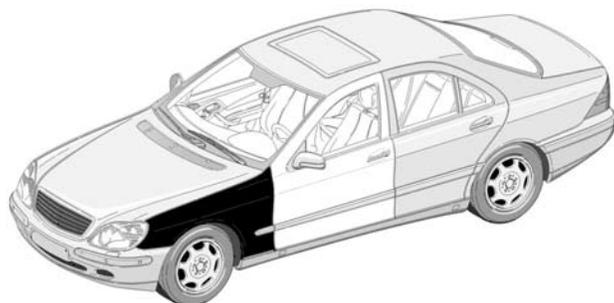
Propriétés: Les finis à effet nacré translucide ne peuvent être réparés par une refinition de panneau d'un bord à l'autre, parce que les différentes techniques de pulvérisation et les épaisseurs de la pellicule donnent des effets différents. Une réparation réussie exige un fondu sur une grande échelle des surfaces adjacentes.

Pour obtenir un résultat parfait, le peintre pourrait utiliser la même couleur de couche de fond et la couche de base à effet nacré qui fut utilisée pour le fini d'origine.

Les réparations localisées sur le panneau à réparer ne donnent pas de résultats satisfaisants. Toujours fondre vers les panneaux adjacents

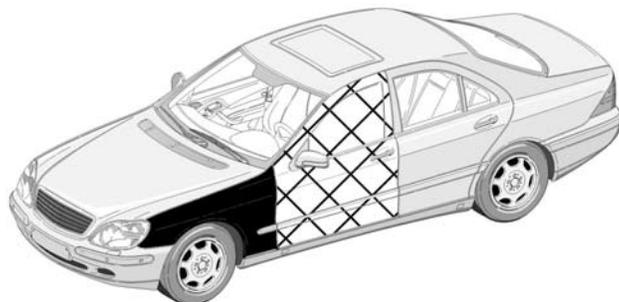
Décapant pour silicone et goudron 541-5	 1x	 Essuyer	Pâte à poncer "Sand Fix" 563-808	 563-808 + Tampon de ponçage
--	---	--	---	--

Décapant pour silicone et goudron 541-5	 1x	 Essuyer
--	---	--

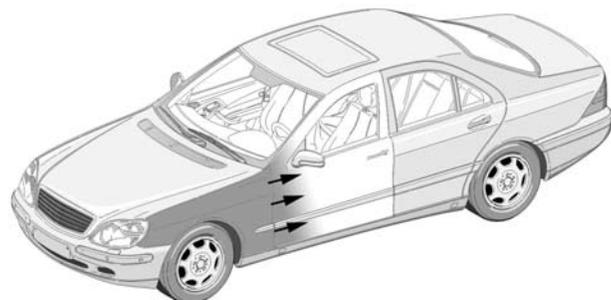


Couche de fond: Couche de base 55-Line	 2:1 352-50 / -91	 HVBP 1,2-1,3 mm	 2 couches ou jusqu'à dissimulation
--	--	---	---

Masquer les surfaces adjacentes.



Couche de fond de couleur unie: Couche de base 55-Line	 2:1 352-50 / -91	 HVBP 1,2-1,3 mm	 2 couches fondue sur les surfaces adjacentes	 Laisser évaporer jusqu'à obtention d'un fini mat
--	--	---	---	---



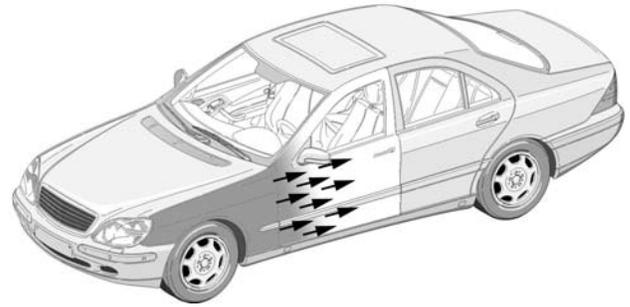
Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Système de refinition pour fondus

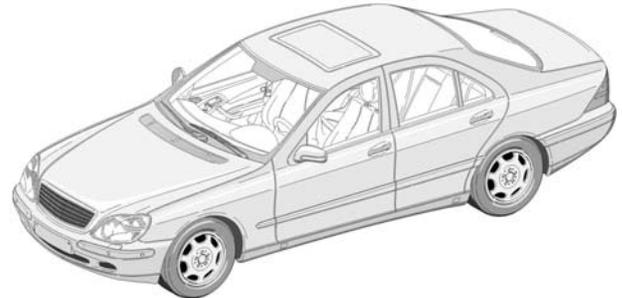
Couche de base en 3 étapes 55 Line de Glasurit®

Couche de base en 3 étapes 55 Line		
	2:1 352-50 / -91	HVBP 1,2-1,3 mm

					
1 couche	Laisser évaporer jusqu'à obtention d'un fini mat	1 couche	Laisser évaporer jusqu'à obtention d'un fini mat	1/2 couche	Laisser évaporer jusqu'à obtention d'un fini mat



Vernis transparent 923-				
	2:1+10% 929- 352-	HVBP 1,2-1,3 mm	2 couches	30 minutes à 140°F/60°C





Harmonisation avec le panneau à réparer avec la couche de fond Glasurit® 90-Line

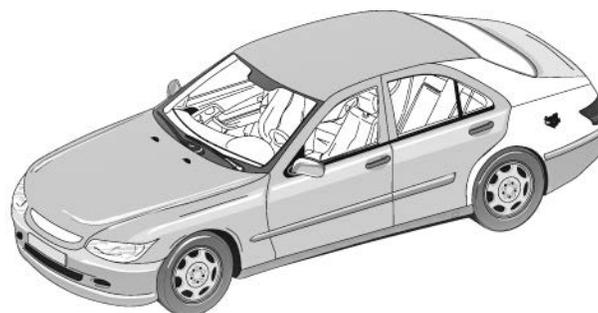
Propriétés: En principe, les réparations de panneaux avec des systèmes à couche de base-verniss transparent sont possibles et, généralement, il n'est pas nécessaire de repeindre les pièces de carrosserie adjacente. Lorsque l'on s'attend à des différences de couleur au-delà des limites permises et lorsque les surfaces à repulvériser ne sont pas limitées par des bandes de garniture ou des bords, la méthode la mieux appropriée pour équilibrer les différences de couleur peut être de fonder l'endroit endommagé et au panneau adjacent, au besoin. Cette procédure peut être considérablement plus efficace et plus économique qu'un contretypage de la couleur qui prendra du temps.

1 - Prétraitement d'un panneau adjacent

Nettoyant à base aqueuse 700-1			
	1x	Essuyer	Coussinet en mousse P1000 - P2000

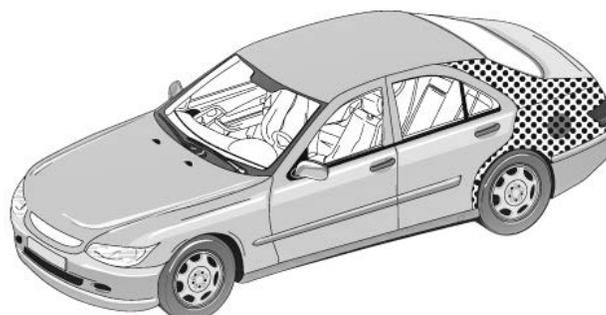
Nettoyant à base aqueuse 700-1		
	1x	Essuyer

Voir la fiche technique du système C 1 de Glasurit pour la préparation de la surface endommagée.



2 - Refinition du panneau à réparer

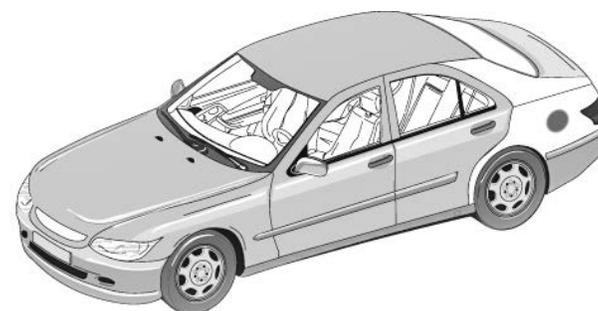
Vernis transparent pour fondu 90-M50			
	2:1 93-E3 ou 93-E3S	HVBP 1,3 mm 2,0 bar	1 couche



3 - Refinition de la partie endommagée

Couche de base 90-Line				
	2:1 93-E3 ou 93-E3S	HVBP 1,3 mm 1,0-2,0 bar	Deux couches s'harmonisant avec la région adjacente	Laisser évaporer jusqu'à obtention d'un fini mat

Note : Pulvériser deux couches sans séchage intermédiaire. Pour une meilleure transition, la deuxième couche doit recouvrir/chevaucher la première.



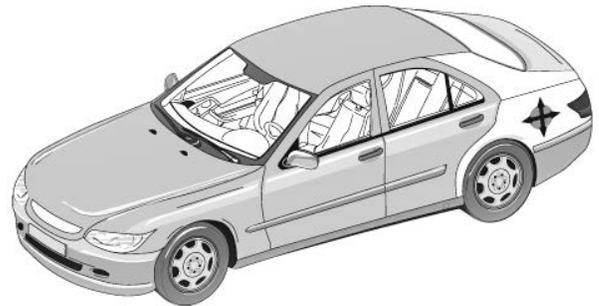
Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Harmonisation avec le panneau à réparer avec la couche de fond Glasurit® 90-Line

4 - Application de la couche pour reproduire le même effet

<p>Couche de base 90-Line</p>	 <p>2:1 93-E3 ou 93-E3S</p>	 <p>HVBP 1,3 mm 1,0-2,0 bar</p>	 <p>1/2 couche pour reproduire le même effet</p>	 <p>Laisser évaporer jusqu'à obtention d'un fini mat</p>
--------------------------------------	--	--	---	---

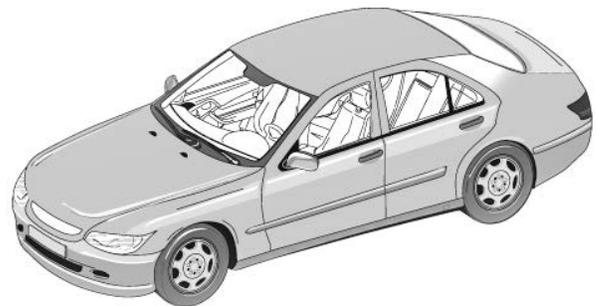
Note : Appliquer la couche pour reproduire le même effet.



5 - Application du transparent

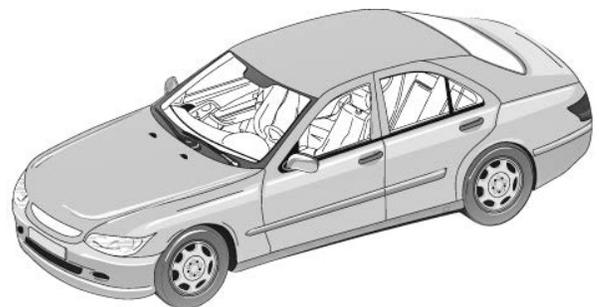
<p>Vernis transparent 923-</p>	 <p>Consulter la fiche technique</p>	 <p>HVBP 1,3 mm 2,0 bar</p>	 <p>1 1/2 - 2 couches</p>	 <p>30 minutes à 140°F/60°C</p>
---------------------------------------	--	---	---	---

Note : Appliquer le revêtement transparent. Lorsque les surfaces à finir ne sont pas limitées par des bandes ou des rebords, le transparent doit être appliqué en couche plus mince autour de la surface réparée. Il ne peut être séché qu'après un ponçage au papier 352-400, 352-500 ou 352-1500 (voir l'épate 6).



6 - Ponçage de la couche transparente dans la zone de transition

<p>Diluants pour fondu 352-400, 352-500, 352-1500</p>	 <p>HVBP 1,3 mm 1,0-2,0 bar</p>	 <p>1 - 2 couches</p>	 <p>30 minutes à 140°F/60°C</p>
--	--	--	--





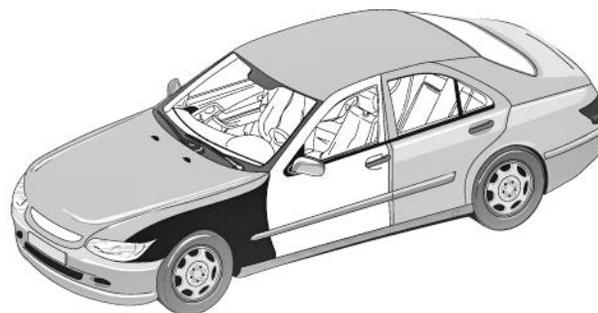
Appariement de couleurs avec les panneaux adjacents avec la couche de fond Glasurit® 90-Line

Propriétés: En principe, les réparations de panneaux avec des systèmes à couche de base métallisée-vernis transparent sont possibles et, généralement, il n'est pas nécessaire de repeindre les pièces de carrosserie adjacente. Lorsque l'on s'attend à des différences de couleur au-delà des limites permises et lorsque les surfaces à repulvériser ne sont pas limitées par des bandes de garniture ou des bords, la méthode la mieux appropriée pour équilibrer les différences de couleur peut être de fonder l'endroit endommagé et/ou au panneau adjacent. Cette procédure peut être considérablement plus efficace et plus économique qu'un contretypage de la couleur qui prendra du temps.

1 - Prétraitement d'un panneau adjacent

Nettoyant à base aqueuse 700-1			
	1x	Essuyer	Coussinet en mousse P1000 - P2000

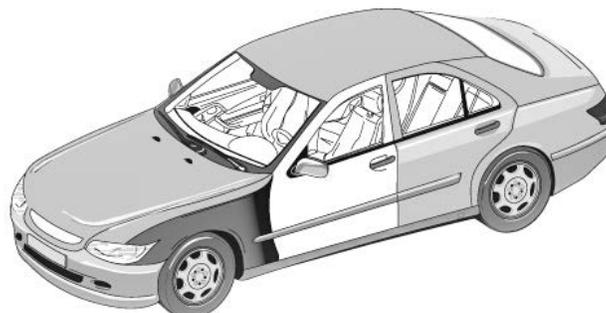
Nettoyant à base aqueuse 700-1		
	1x	Essuyer



Voir la fiche technique du système Glasurit C 1 pour les directives de préparation du nouveau panneau ou du panneau à réparer.

2 - Refinition d'un nouveau panneau / le panneau à réparer

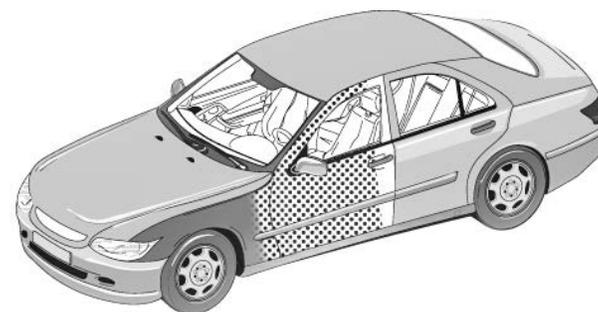
Couche de base 90-Line				
	2:1* 93-E3 ou 93-E3S	HVBP 1,3 mm 2,0 bar	1 mince couche	Laisser évaporer jusqu'à obtention d'un fini mat



Note : Peindre le nouveau panneau ou le panneau à réparer jusqu'à 4 pouces (10 cm) environ avant la transition au panneau adjacent.

3 - Refinition de la zone de transition et le panneau adjacent

Vernis transparent pour fondu 90-M50			
	2:1* 93-E3 ou 93-E3S	HVBP 1,3 mm 2,0 bar	1 couche



* Dans le cas de couleurs argent, ajouter de 10 à 20 % de plus de 93-E3 (18 - 22 s DIN 4)

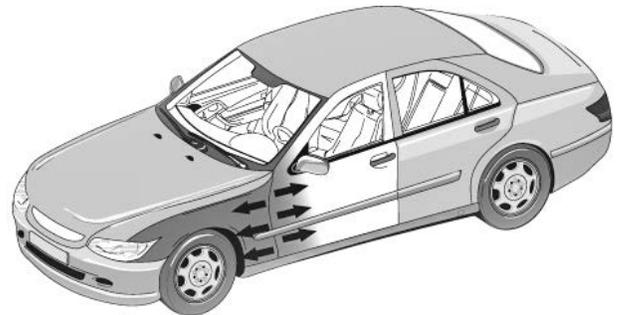
Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Appariement de couleurs avec les panneaux adjacents avec la couche de fond Glasurit® 90-Line

4 - Refinition de la zone de transition entre les deux panneaux

Couche de base 90-Line	 2:1* 93-E3 ou 93-E3S	 HVBP 1,3 mm 1,5 bar	 2 couches fondue sur les deux panneaux
------------------------	---	--	---

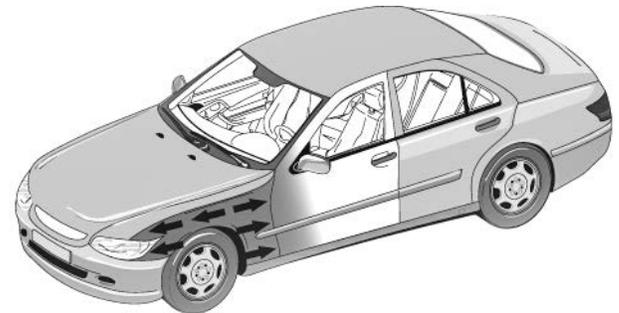
Note : Pulvériser deux couches sans séchage intermédiaire et avec une pression de pulvérisation réduite.



5 - Refinition du nouveau panneau / le panneau à réparer

Couche de base 90-Line	 2:1* 93-E3 ou 93-E3S	 HVBP 1,3 mm 2,0 bar	 à cacher, fondue vers les bords du panneau	 Laisser évaporer jusqu'à obtention d'un fini mat
------------------------	---	--	--	---

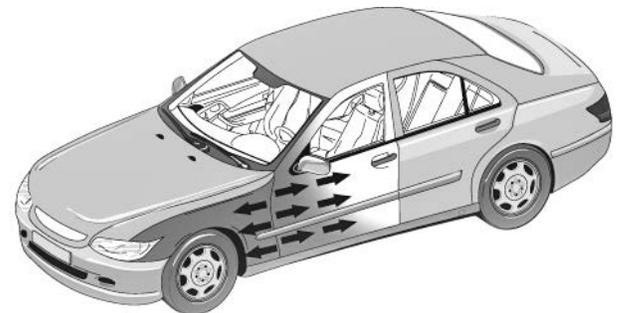
Note : Appliquer pour obtenir un bon couvrant, avec des temps de séchage suffisants entre couches, et finir juste avant le bord du panneau adjacent.



6 - Application de la couche pour obtenir le même effet que la zone de transition et le panneau adjacent

Couche de base 90-Line	 2:1* 93-E3 ou 93-E3S	 HVBP 1,3 mm 0,8-1,5 bar	 1/2 couche fondue sur les deux panneaux
------------------------	---	--	--

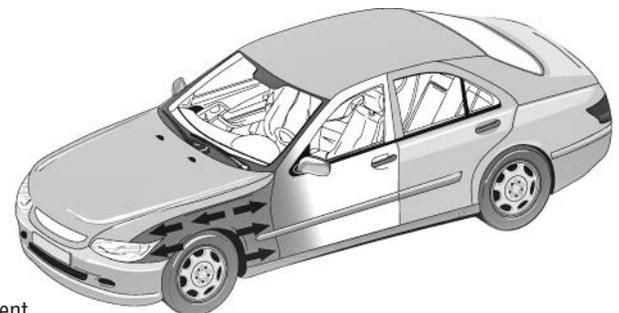
Note : Appliquer la couche pour obtenir l'effet avec une pression de pulvérisation réduite.



7 - Application de la couche pour obtenir le même effet sur le nouveau panneau ou le panneau à réparer

Couche de base 90-Line	 2:1* 93-E3 ou 93-E3S	 HVBP 1,3 mm 2,0 bar	 1/2 couche s'harmonisant avec la région adjacente
------------------------	---	--	---

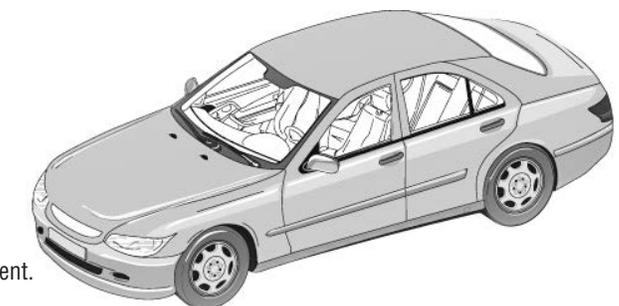
Note : Appliquer la couche pour obtenir l'effet à la transition avec le panneau adjacent.



8 - Application du transparent

Vernis transparent 923-	 Consulter la fiche technique	 HVBP 1,3 mm 2,0 bar	 1 - 2 couches	 30 minutes à 140°F/60°C
-------------------------	---	--	---	---

Note : Appliquer la couche pour obtenir l'effet à la transition avec le panneau adjacent.





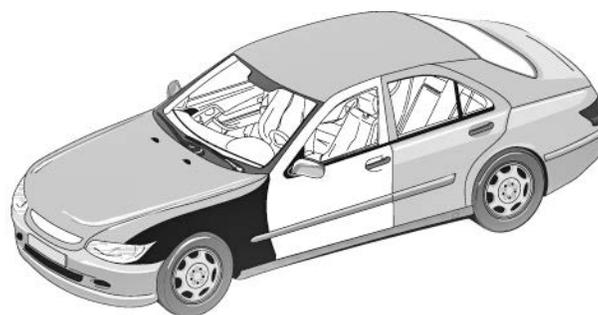
Système de refinition pour fondus

Couche de base à effet nacré 90-Line de Glasurit®

Propriétés: Les finis à effet nacré translucide ne peuvent être réparés par une refinition de panneau d'un bord à l'autre, parce que les différentes techniques de pulvérisation et les épaisseurs de la pellicule donnent des effets différents. Une réparation réussie exige un fondu sur une grande échelle des surfaces adjacentes. Pour obtenir un résultat parfait, le peintre pourrait utiliser la même couleur de couche de fond et la couche de base à effet nacré qui fut utilisée pour le fini d'origine. Les réparations localisées sur le panneau à réparer ne donnent pas de résultats satisfaisants. Toujours fondre vers les panneaux adjacents.

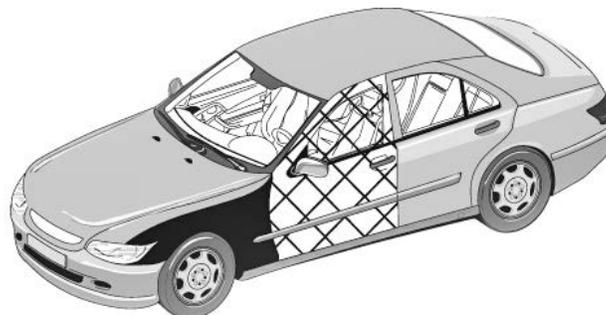
Nettoyant à base aqueuse 700-1	 1x	 Essuyer	Pâte à poncer "Sand Fix" 563-808	 563-808 + Tampon de ponçage
---------------------------------------	---	--	---	--

Nettoyant à base aqueuse 700-1	 1x	 Essuyer
---------------------------------------	---	--

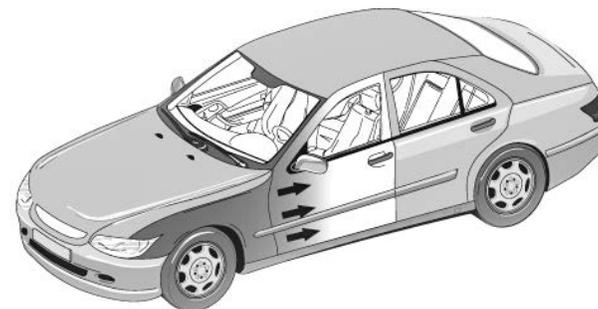


Couche de fond de couleur unie: Couche de base 90-Line	 2:1 93-E3 ou 93-E3S	 HVBP 1,3 mm 2,0-3,0 bar	 2 couches
--	---	--	--

Masquer les surfaces adjacentes.



Couche de fond de couleur unie: Couche de base 90-Line	 2:1 93-E3 ou 93-E3S	 HVBP 1,3 mm 1,0-2,0 bar	 Une couche fondue sur les surfaces adjacentes	 Laisser évaporer jusqu'à obtention d'un fini mat
--	---	--	--	---



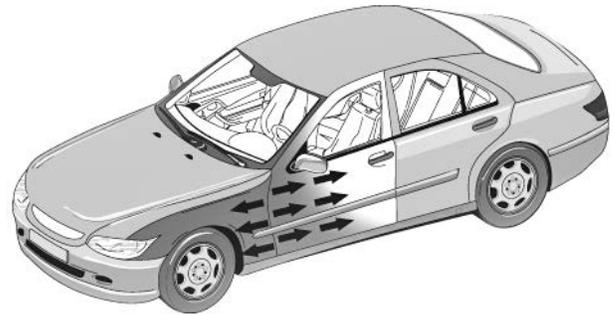
Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Système de refinition pour fondus

Couche de base à effet nacré 90-Line de Glasurit®

Couche de base 90-Line à effet nacré		
	2:1 93-E3 ou 93-E3S	HVBP 1,3 mm 2,0-3,0 bar

					
1 couche	Laisser évaporer jusqu'à obtention d'un fini mat	1 couche	Laisser évaporer jusqu'à obtention d'un fini mat	1/2 couche	Laisser évaporer jusqu'à obtention d'un fini mat



Vernis transparent 923-				
	Consulter la fiche technique	HVBP 1,3 mm 2,0-3,0 bar	2 couches	30 minutes à 140°F/60°C





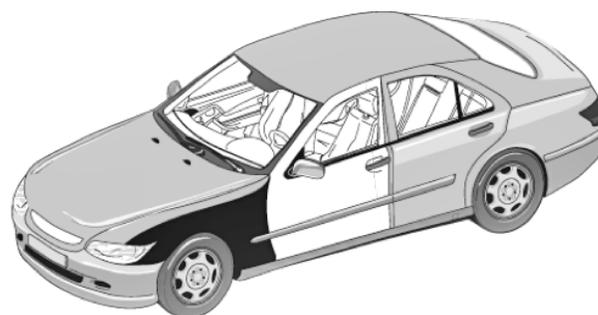
Appariement de couleurs avec les panneaux adjacents grâce aux couleurs trois couches Glasurit® 90-Line (translucide - étape 2)

Propriétés: En principe, les réparations de panneaux avec les couleurs trois couches translucides 90-Line sont possibles. Il est préférable, mais pas nécessaire, de repeindre les parties adjacentes. Mais lorsque les différences de couleur peuvent dépasser les limites permises, la méthode la plus appropriée pour équilibrer les différences de couleur peut être d'apparier la couleur à la partie endommagée et/ou au panneau adjacent, selon le niveau de dommage. Cette procédure peut être considérablement plus efficace et plus économique qu'un contretypage de la couleur qui prendra du temps.

1 - Prétraitement d'un panneau adjacent

Nettoyant à base aqueuse 700-1			
	1x	Essuyer	Coussinet en mousse P1000 - P2000

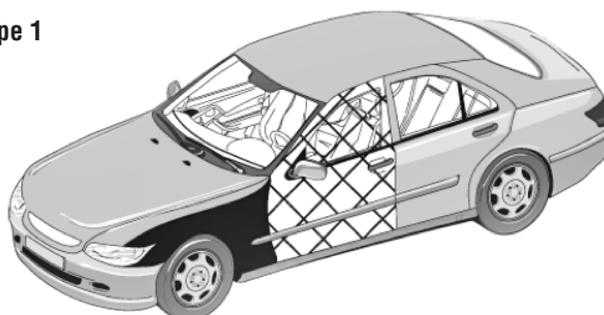
Nettoyant à base aqueuse 700-1		
	1x	Essuyer



2,1 - Refinition d'un nouveau panneau / le panneau à réparer à l'étape 1

Couche de base 90-Line étape 1			
	2:1 93-E3 ou 93-E3S	HVBP 1,3 mm 2,0 bar	2 (couverture complète) + 1/2 pour obtenir l'effet désiré

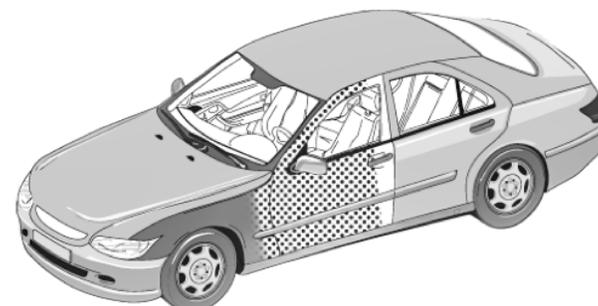
En utilisant le 90-M4 (lent) dans la formule de mélange, il faut aussi utiliser le 93-E3 (lent). Note : il faut masquer le panneau adjacent. Il faut ensuite enlever le masquage sur le panneau après la dernière couche pulvérisée.



2,2 - Application du vernis transparent pour fondu Glasurit 90-M50

Vernis transparent pour fondu 90-M50			
	2:1 93-E3 ou 93-E3S	HVBP 1,3 mm 2,0 bar	2 couches*

* Appliquer deux couches pulvérisées en une étape au panneau adjacent, sans temps de séchage intermédiaire.

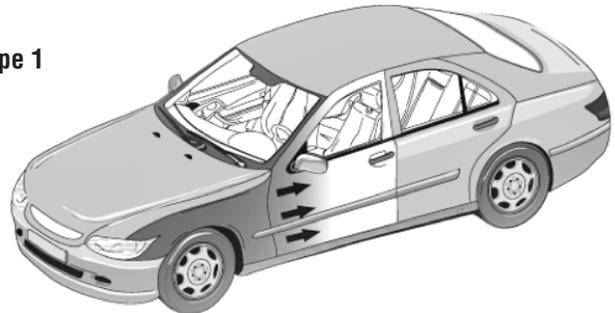


Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Appariement de couleurs avec les panneaux adjacents grâce aux couleurs trois couches Glasurit® 90-Line (translucide - étape 2)

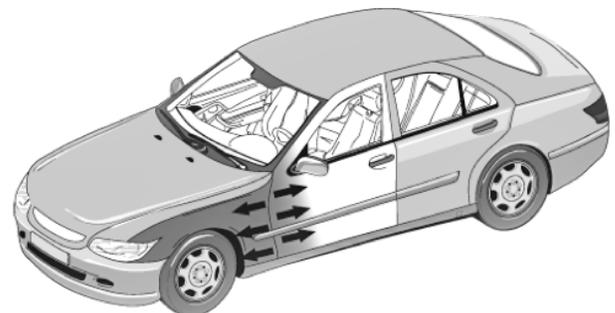
2,3 - Refinition de la zone de transition avec le panneau adjacent - étape 1

Couche de base 90-Line étape 1				
	2:1 93-E3 ou 93-E3S	HVBP 1,3 mm 1,0 bar	1 - 2 couches fondue sur les deux panneaux	Laisser évaporer jusqu'à obtention d'un fini mat



3 - Refinition de la zone de transition entre les deux panneaux - étape 2 + étape 1

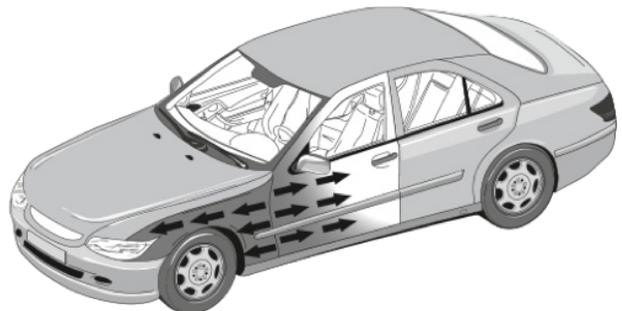
Mélange de la couche de fond 90-Line - étape 2 + étape 1					
	2:1 Étape 2 à l'étape 1	2:1 93-E3 ou 93-E3S	HVBP 1,3 mm 1,0 bar	1 - 3 couches	Laisser évaporer jusqu'à obtention d'un fini mat



Note : Harmonisation sur les deux panneaux.

4 - Refinition du nouveau panneau / le panneau à réparer et le panneau adjacent - étape 2

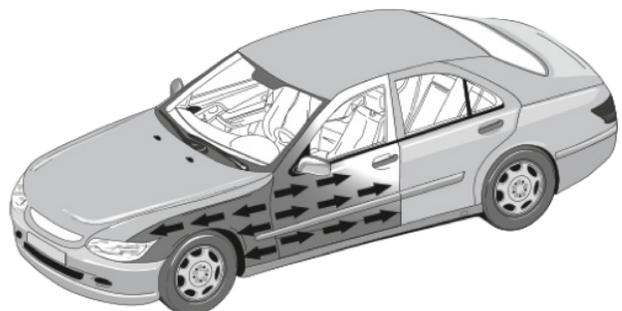
Couche de base 90-Line étape 2				
	2:1 93-E3 ou 93-E3S	HVBP 1,3 mm 2,0 bar	1 couche	Laisser évaporer jusqu'à obtention d'un fini mat



Note : Harmonisation et chevauchement (étape 3) avec le panneau adjacent.

4,1 - Refinition du nouveau panneau / le panneau à réparer et le panneau adjacent - étape 2

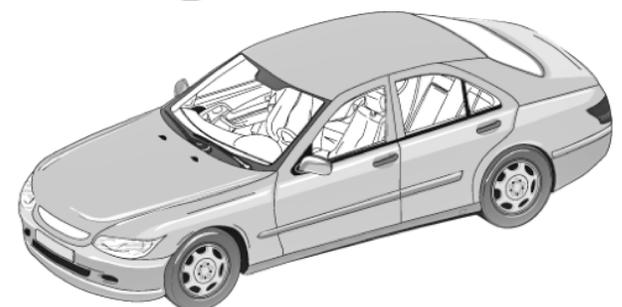
Couche de base 90-Line étape 2				
	2:1 93-E3 ou 93-E3S	HVBP 1,3 mm 2,0 bar	1 couche	Laisser évaporer jusqu'à obtention d'un fini mat



Note : Pulvériser la couche d'harmonisation sur le panneau adjacent (chevauchement - étape 4).

5 - Application du transparent - étape 3

Vernis transparent 923-				
	Consulter la fiche technique	HVBP 1,3 mm 2,0 bar	1 1/2 - 2 couches	30 minutes à 140°F/60°C





Réparation d'un panneau avec couleurs couche de base Glasurit® 90-Line (translucide - étape 2)

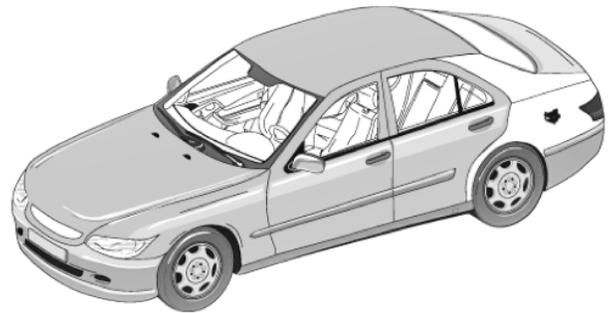
Propriétés: En principe, les réparations de panneaux avec les couches de base translucides 90-Line sont possibles. Il n'est donc pas généralement nécessaire de repeindre les parties de carrosserie adjacentes. Pour bien apparier la couleur de réparation à la couleur d'origine, il faut préparer des échantillons. Lorsque les différences de couleur peuvent dépasser les limites permises, la méthode la plus appropriée pour équilibrer les différences de couleur peut être l'agencement avec le panneau adjacent (voir « Appariement de couleurs de panneaux adjacents avec les couleurs trois couches Glasurit® 90-Line (translucide - étape 2) ». Selon la couleur (particulièrement le contenu de pigments à l'étape) et selon l'expérience du peintre, l'une ou l'autre des méthodes peut être choisie.

1 - Prétraitement de la surface à harmoniser

Nettoyant à base aqueuse 700-1	 1x	 Essuyer	 Coussinet en mousse P1000 - P2000
---------------------------------------	---	--	--

Nettoyant à base aqueuse 700-1	 1x	 Essuyer
---------------------------------------	--	---

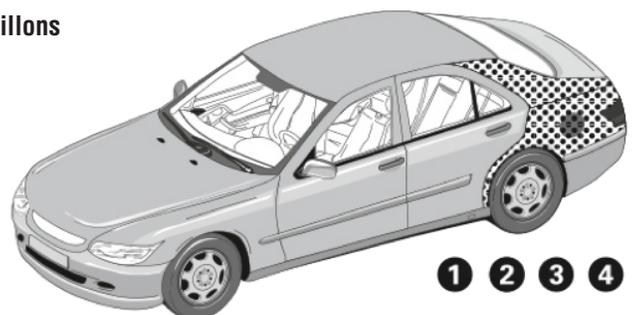
Voir la fiche technique du système C 1 de Glasurit pour la préparation de la surface endommagée.



2 - Refinition du panneau endommagé, incluant le nombre d'échantillons pulvérisés défini par l'utilisateur – étape 1

Couche de base 90-Line étape 1	 2:1 93-E3 ou 93-E3S	 HVBP 1,3 mm 1,0-1,5 bar	 2 (couverture complète) + 1/2 pour obtenir l'effet désiré	 Laisser évaporer jusqu'à obtention d'un fini mat
---------------------------------------	---	--	--	---

Note : appliquer 2 couches pulvérisées avec un séchage intermédiaire.
Pour une meilleure transition, faire chevaucher les deux couches pulvérisés et peindre un certain nombre (à la décision de l'utilisateur) d'échantillons (1, 2, 3, 4 etc.). Laisser sécher après chaque pulvérisation.

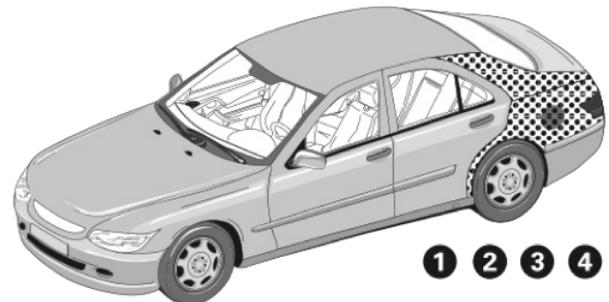


Réparation d'un panneau avec couleurs couche de base Glasurit® 90-Line (translucide - étape 2)

3 - Refinition du panneau endommagé et des échantillons préparés – étape 2

Couche de base 90-Line étape 2	 2:1 93-E3 ou 93-E3S	 HVBP 1,3 mm 1,0-1,5 bar	 1 couche	 Laisser évaporer jusqu'à obtention d'un fini mat
---------------------------------------	--	--	---	---

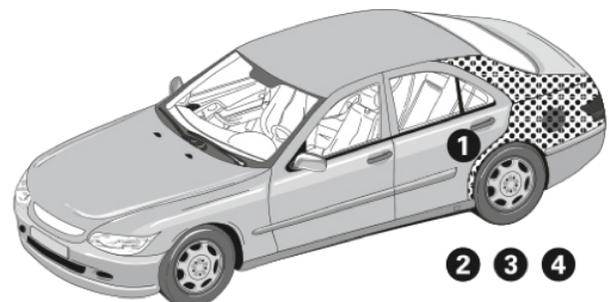
Note : Pulvériser 1 couche sur le panneau endommagé et sur les échantillons préparés (1, 2, 3, 4, etc.).



4 - Appariement de couleurs et pulvérisations additionnelles si nécessaire - étape 2

Couche de base 90-Line étape 2	 2:1 93-E3 ou 93-E3S	 HVBP 1,3 mm 1,0-1,5 bar	 1 x jusqu'à ce que les couleurs soient exactes	 Laisser évaporer jusqu'à obtention d'un fini mat
---------------------------------------	--	--	---	---

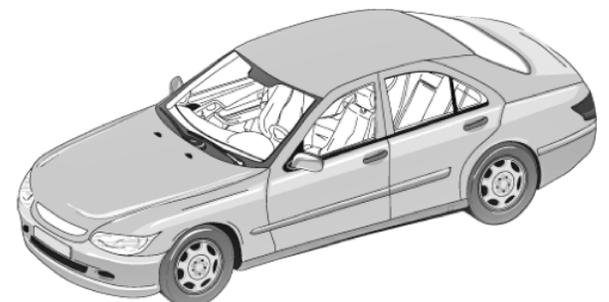
Note : Comparer le premier échantillon peint à la couleur du véhicule.
 Attention : avant de comparer les couleurs, appliquer une couche de transparent aux échantillons! Si les couleurs sont parfaitement appariées, poursuivez le processus avec la couche de transparent (voir l'étape 3). Si les couleurs ne sont pas appariées, appliquer une autre couche sur le panneau à réparer (chevauchement) et aux autres échantillons (2, 3, 4, etc.). Répéter cette étape jusqu'à ce que les couleurs soient.



5 - Application du transparent – étape 3

Vernis transparent 923-	 Consulter la fiche technique	 HVBP 1,3 mm 2,0-3,5 bar	 1 1/2 - 2 couches	 Consulter la fiche technique
--------------------------------	---	--	---	---

Note : Appliquer la couche transparente au panneau réparé.





Système de Vernis Transparent Mat

Conforme aux Normes COV US National Rule

Propriétés: Processus de refinition pour les systèmes sous-couche/vernis transparent de la 90-Line avec l'Uréthane Acrylique Super Mat 923-55 de Glasurit et le Vernis Transparent Mat Elastified 923-57.

Substrats: Veuillez vous référer à la fiche technique Glasurit pour les étapes de refinition jusqu'à l'application de la 90-Line.

- Remarque:**
- En raison des différents ratios de mélange des vernis transparents à utiliser, il est possible que vous obteniez un niveau de lustre **entre 20-65 unités (à 60° d'inclinaison)**. Il est possible que le niveau de lustre soit plus élevé pour des couleurs pâles et d'argent pur. De plus, il peut y avoir des différences de lustre sur les carrosseries peintes entre les panneaux verticaux et horizontaux. Pour cette raison, nous vous recommandons de procéder à un échantillon pulvérisé avant chaque travail de refinition et de comparer ce dernier avec l'endroit à être réparé.
 - Bien mélanger les vernis 923-55 et 923-57 avant utilisation!
 - Afin d'éviter des écarts de lustre lors de la refinition de vernis transparent mat, il est important.
 - d'observer les épaisseurs de films recommandées pour la sous-couche et le vernis transparent.
 - d'appliquer en chevauchant afin de produire des épaisseurs de films de sous-couche et vernis transparent consistantes.
 - de permettre un délai inter-couche jusqu'à l'obtention d'un fini mat entre chaque couche pulvérisée. (Généralement ceci se produit 10-15 minutes après la première couche pulvérisée et 15-20 minutes après la deuxième couche pulvérisée. Ceci dépendra de la vitesse de l'air et la température de la cabine à peinture.) Ne permettez pas plus de 25 minutes de délai inter-couche après chaque couche pulvérisée.
 - Avec les surfaces mates ce n'est **PAS** possible.
 - d'éliminer la poussière en polissant car le polissage changera le niveau de lustre. Donc il est important de travailler minutieusement lors du nettoyage et l'application.
 - de graduer le vernis transparent car l'épaisseur de film dans la région de biseautage varie ce qui changera le niveau de lustre. Donc Il faut toujours appliquer le vernis transparent au panneau de façon intégral!
 - Veuillez vous référer aux fiches techniques de l'Uréthane Acrylique Super Mat 923-55 de Glasurit et le Vernis Transparent Mat Elastified 923-57 de Glasurit.

Nettoyage	Nettoyant à base aqueuse 700-1				Nettoyant à base aqueuse 700-1		
		1x	Essuyer	400-600		1x	Essuyer

Couche de base	Couche de base 90-Line	Base d'ajustment 93-E3				 permettre un délai inter-couche jusqu'à l'obtention d'un fini mat entre les couches et avant le vernis transparent
			2:1	HVBP 1.3 mm	2 + 1/2 couches	

Ratios de mélange des vernis Glasurit afin d'obtenir un **niveau de lustre de 20-65 unités** en utilisant le Durcisseur de Couche de Finition HS 929-93 Glasurit

Niveau de lustre +/- 2 à 60° d'inclinaison	923-55	923-57	923-255
		Rapport de mélange (% au poids):	
20	100	-	—
25	60	40	—
30	40	60	—
40	20	80	—
53	—	100	—
65	—	75	25

Vernis transparent	mélange de 923-55 ou 923-57 Vernis transparent	Durcisseur HS 929-93	Diluant 352-91				 permettre un délai inter-couche jusqu'à l'obtention d'un fini mat entre les couches et avant le vernis transparent	
				2:1+10%	HVBP 1.3 mm	2 couches		30 minutes à 140°F/60°C

Note: Permettre un délai inter-couche jusqu'à l'obtention d'un fini mat entre les couches pulvérisées et avant la cuisson. Après la première couche pulvérisée permettez un délai inter-couche d'au moins 10 minutes, et d'au moins 15 minutes après la deuxième couche pulvérisée. Ne permettez pas plus de 25 minutes de délai inter-couche après chaque couche pulvérisée.

Traitement additionnel: Les surfaces mates ne peuvent pas être polies afin d'éliminer la poussière.

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.

E Renseignements sur la couleur

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Vérification de la couleur

Lors d'une réparation, il est nécessaire (dans certains cas) de contretyper la couleur en effectuant une coloration, un fondu ou en polissant l'ancienne peinture.

En conséquence, une comparaison soigneuse entre la nouvelle peinture et le fini d'origine est essentielle. Toute variation de la couleur doit être modifiée avant son application. La formule de mélange illustrée sur SmartTrak et SmartColor peut aider pour ce faire. Une couleur ne doit être modifiée qu'avec les couleurs de base contenues dans la formule ou avec des bases indiquées dans le guide de coloration (voir les tableaux de la Section E 4).

Une comparaison parfaite de la couleur ne peut être effectuée qu'avec une peinture pulvérisée (et non pas peinte à la main) et sèche, à la lumière du jour ou sous un éclairage "lumière du jour". Avec les peintures métallisées, la vérification doit être effectuée par le peintre qui fera la pulvérisation.

En raison des intempéries, du vieillissement et de l'usage général d'un véhicule, la plupart des peintures changeront d'apparence et de couleur. Cela est causé par l'absorption de souillures, de fumées d'échappement, de pollution industrielle, etc. Le frottage à la pâte et le polissage aideront à enlever la majorité de cette pellicule.

Lors de travaux avec des peintures à base de résines synthétiques séchées à l'air libre, il faut prendre un soin particulier avec des couleurs délicates comme blanc, ivoire, etc. Les temps et les températures de séchage recommandés doivent être respectés, pour éviter tout "jaunissement".

La réparation de peintures métallisées présente d'autres problèmes, étant donné que la couleur et l'apparence dépendent beaucoup du système d'application utilisé:

1. De la dimension de la buse de pulvérisation du pistolet-pulvérisateur et de la pression de pulvérisation.

Par exemple, avec une petite buse et une pression de pulvérisation élevée, l'atomisation est plus fine et la couleur sera plus pâle.

2. Du diluant et de la viscosité de pulvérisation utilisés.

Par exemple, avec un diluant rapide, l'effet argenté peut être souvent plus brillant qu'avec un diluant plus lent. Plus la viscosité est élevée, plus la distribution des particules métalliques sera grossière et il y a aussi une plus grande tendance aux marbrures.

3. De la méthode de pulvérisation.

Par exemple, si on pulvérise un brouillard sec, la couleur apparaîtra plus pâle et plus métallisée. Si l'on utilise une pulvérisation plus humide, la couleur sera plus pleine et plus sombre. Entre ces deux extrêmes, de nombreuses variations de couleurs et d'effets métallisés peuvent être obtenus. Les marbrures peuvent être évitées en respectant des périodes d'évaporation adéquates.

4. De la distance entre le pistolet-pulvérisateur et l'objet à peindre.

Avec une courte distance, la pellicule de peinture est plus humide et la couleur apparaîtra plus sombre et plus colorée.

Une distance plus grande donnera une pellicule de peinture plus sèche et la couleur sera plus pâle et plus métallisée.

Variation de la couleur

Il peut arriver que la couleur d'origine du constructeur soit modifiée pour des raisons techniques ou d'application, sans que le nom de la couleur et son numéro de code soient changés. Les peintures de réparations que nous fournissons sont conformes aux renseignements de couleur les plus récents. Dans le cas de différences importantes, nous fournissons des variations de couleurs supplémentaires (Voir les renseignements de couleur sous les «remarques» dans les formules de mélange respectives sur SmartTrak et SmartColor).

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Conseils pour le contretypage de la couleur

Guide de coloration pour les couches de finition uréthane acrylique Glasurit® 22-Line

Direction de la coloration	Groupe de couleurs									
	Blanc	Gris	Jaune	Beige	Orange	Rouge	Bordeaux	Marron	Vert	Bleu
Plus clair	M 60	M 60	M 60	M 60	M 60	A 160	A 160	M 60	M 60	M 60
Plus sale	A 126	M 26/ M 974	A 126	A126	A126	A 126	M 26	M 26	M 26	M 26
Plus fonc	A126	M 26/ M 974	A 126	A 126	M 201	M 55/ A 346	M 26/ M 30	M 26	M 68/ M 96	M 52/ M 63
Plus bleu	A 131	A 131	-	M 55	A 346	M 30	M 30	M 30	M 52/ M 63	M 52/ M 63
Plus vert	A 168	A 168	A 168	A 168	M 146	A 126	M 26	M 26	M 68/ M 96	M 68
Plus jaune	A 105	A 105	M 77*	M 05	M 77*	M 43	M 43	M 05	M 77*	M 5/ A 105
Plus orange	A 172	A 172	A 172	A 172	M 201	M 201	M 201	M 06	-	-
Plus rouge	A 172	M 30	M 43	M 06	M 326	A 346/ M 55	A 346	M 30	M 06	A 127/ M 30
Plus violet	A 127	A 127	-	M 30	-	M 30	M 30	M 30	-	A 127/ M 30

Guide de coloration pour les couches de base métallisées Glasurit® 55-Line

Direction de la coloration	Angle	Groupe de couleurs							
		Gris	Beige	Dor	Marron	Rouge	Bordeaux	Bleu	Vert
Plus clair	face view side view	M 99/10♦ A 125*							
Plus sale	face view side view	A 929							
Plus fonc	face view side view	A 929	A 335 A 335	A 335 A 335	A 347 A 347	A 347 A 347	A 430 A 430	A 552 A 552	A 640 A 640
Plus bleu	face view side view	A 552 A 552	A 347 A 347	A 347 A 347	A 347 A 347	A 430 A 430	A 430 A 430	A 552 A 552	A 552 A 552
Plus vert	face view side view	A 640 A 640	M 177 M 177	M 177 M 177	M 177 M 177	A 929	A 929	A 548 A 555	A 640 A 640
Plus jaune	face view side view	A 136 M 105*	A 136 M 105*	A 136 M 105*	A 136 M 105*	A 350 A 350	A 350 A 350	- -	A 143 M 105*
Plus orange	face view side view	M 306 M 306	M 201 M 201	M 201 M 201	A 350 A 350	A 350 A 350	A 350 A 350	- -	- -
Plus rouge	face view side view	A 353 A 353	A 347 A 347	A 347 A 347	A 347 A 347	A 350 A 350	A 347 A 347	A 531 A 531	A 531 A 531
Plus violet	face view side view	A 430 A 430	A 353 A 353	A 353 A 353	A 353 A 353	A 353 A 353	A 430 A 430	A 427 A 427	- -

A 372: À n'utiliser qu'uniquement que s'ils sont nécessité, ne pas les utiliser pour colorer.

Pour éviter tout métamérisme, seules les bases de mélange contenues dans les formules de mélange appropriées peuvent être utilisées pour la coloration.

* N'utilisez qu'en faible concentration.

♦ Toute proportion d'aluminium ou de mica dans la formule de mélange éclaircira la couleur.

Conseils pour le contretypage de la couleur

Guide de coloration pour les couches de base métallisées Glasurit® 90-Line

Direction de la coloration	Angle	Groupe de couleurs							
		Gris	Beige	Dor	Marron	Rouge	Bordeaux	Bleu	Vert
Plus clair	face view side view	M 99/02♦ A 32*	M 99/02♦ A 32*	M 99/02♦ A 32*	M 99/02♦ A 32*	M 99/02♦ A 32*	M 99/02♦ A 32*	M 99/02♦ A 32*	M 99/02♦ A 32*
Plus sale	face view side view	A 926 A 926	A 926 A 926	A 926 A 926	A 926 A 926	A 926 A 926	A 926 A 926	A 926 A 926	A 926 A 926
Plus fonc/ plus intense	face view side view	A 926 A 926	A 329 A 329	A 329 A 329	A 349 A 349	A 349 A 349	A 430 A 430	A 589 A 589	A 640 A 696
Plus bleu	face view side view	A 589 A 589	A 349 A 349	A 349 A 349	A 349 A 349	A 430 A 430	A 430 A 430	A 589 A 589	A 589 A 589
Plus vert	face view side view	A 696 A 696	A 148 A 148	A 148 A 148	A 115 A 115	A 926 A 926	A 926 A 926	A 503 A 640	A 696 A 640
Plus jaune	face view side view	A 136 A 105*	A 136 A 105*	A 136 A 105*	A 136 A 105*	A 378 A 378	A 378 A 378	A 136 A 105*	A 136 A 105*
Plus orange	face view side view	M 306 M 306	A 201 A 201	A 201 A 201	A 378 A 378	A 378 A 378	A 378 A 378	– –	– –
Plus rouge	face view side view	A 359 A 359	A 349 A 349	A 349 A 349	A 349 A 349	A 378 A 378	A 349 A 349	A 531 A 531	A 531 A 531
Plus violet	face view side view	A 430 A 430	A 359 A 359	A 359 A 359	A 359 A 359	A 359 A 359	A 430 A 430	A 427 A 427	– –

A 372: À n'utiliser qu'uniquement que s'ils sont nécessité, ne pas les utiliser pour colorer.

Pour éviter tout métamérisme, seules les bases de mélange contenues dans les formules de mélange appropriées peuvent être utilisées pour la coloration.

* N'utilisez qu'en faible concentration.

♦ Toute proportion d'aluminium ou de mica dans la formule de mélange éclaircira la couleur.

F Renseignements importants / Tableaux

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Tableau de température

Quel durcisseur, quel diluant, à quelle température de travail lors de l'usage du Système HS?

Uréthane acrylique 22- Line

22-Line	2 parties par volume
Durcisseur 929-9X	1 partie par volume
Diluant	10%

Vernis transparent

Vernis transparent	2 parties par volume
Durcisseur 929-9X	1 partie par volume
Diluant	10%

Au-dessus de 86°F/30°C

Durcisseur HS lent 929-94
Diluant lent 352-216 ou
Retardateur 352-319

Durcisseur HS lent 929-94
Diluant lent 352-216 ou
Retardateur 352-319

68°F/20°C à 86°F/30°C

Durcisseur HS lent 929-94
Diluant normal 352-91
ou lent 352-216

Durcisseur HS lent 929-94
Diluant normal 352-91

Durcisseur HS normal 929-93

Diluant lent 352-216 ou
normal 352-91

Durcisseur HS normal 929-93

Diluant normal 352-91
ou lent 352-216 (pulvérisation complète)

Moins de 68°F/20°C

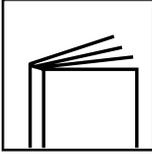
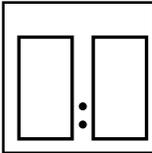
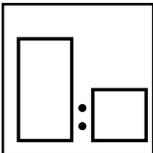
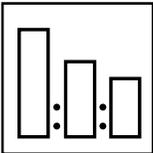
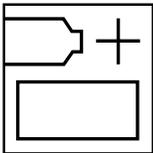
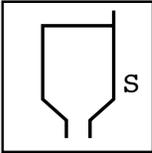
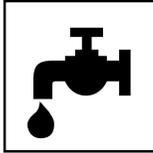
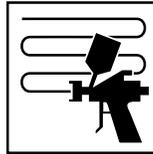
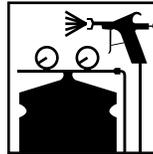
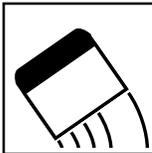
Durcisseur HS rapide 929-91
Diluant normal 352-91 ou
Diluant rapide 352-50 pour
pulvérisation partielle

Durcisseur HS rapide 929-91
Diluant normal 352-91
ou Diluant rapide 352-50 pour
pulvérisation partielle

Les durcisseurs et les diluants aux températures correspondantes sont recommandés pour les pulvérisations complètes. Dans le cas de pulvérisations partielles, les recommandations pour la température inférieure peut se révéler être un avantage.

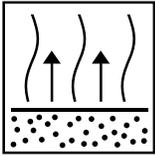
Cette page est volontairement laissée en blanc.

Sondage des pictogrammes de traitement

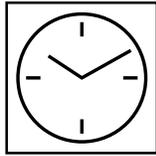
<p>Renseignements techniques</p>  <p>Voir le manuel technique</p>		<p>Préparation</p>  <p>Nettoyage</p>		
<p>Mélange</p>				
 <p>Rapport de mélange</p>	 <p>Rapport de mélange</p>	 <p>Rapport de mélange</p>	 <p>Utiliser le bâtonnet-mélangeur</p>	 <p>Addition de durcisseur</p>
<p>Ajustement de la viscosité</p>				
 <p>Viscosité de pulvérisation</p>	 <p>Diluable dans l'eau</p>			
<p>Application</p>				
 <p>Pistolet à gravité</p>	 <p>Pistolet Schutz</p>	 <p>Couches de pulvérisation</p>	 <p>Sans pression d'air</p>	
 <p>Couteau à mastic</p>	 <p>Pinceau</p>	 <p>Rouleau</p>	 <p>Aérosol</p>	

Sondage des pictogrammes de traitement

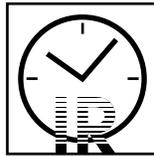
Séchage



Évaporation



Temps de séchage



IR

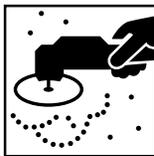
Ponçage



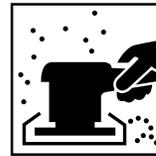
Ponçage manuel
Humide



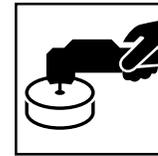
Ponçage manuel
À sec



Ponçage orbital
À sec



Jitterbug
À sec

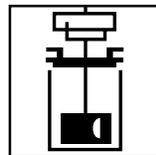


Polissage

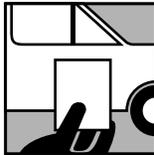
Divers



Remuer



Remuer dans
le mélangeur



Vérifier la couleur

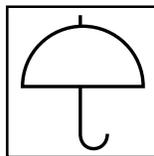
Rangement



Craint le gel



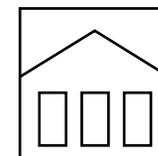
Craint la chaleur



Craint l'humidité



Fermer le
couvercle



Conservation
sur étagère



Conseils sur l'usage des pistolets-pulvérisateurs Application HVBP – vue générale

Il n'y a aucun doute que l'équipement de pulvérisation HVBP s'est fortement amélioré au cours des récentes années. Tous les grands fabricants de pistolets de pulvérisation offrent maintenant de l'équipement HVBP qui est capable d'atomiser adéquatement la peinture de finition, tout en permettant un rendement élevé du liquide. Les finis de haute qualité sont obtenus en utilisant des produits Glasurit avec la technologie présente de HVBP. Ces finis sont comparables à ceux produits en utilisant de l'équipement de pulvérisation traditionnelle. Toutefois, il y a certaines directives qui doivent être suivies lorsqu'on utilise de l'équipement HVBP pour appliquer des produits de finition Glasurit.

Discussion technique

La différence fondamentale entre l'équipement de pulvérisation HVBP (haut volume- basse pression) et l'équipement de pulvérisation traditionnel est la pression d'air par laquelle la peinture est atomisée. En général, environ 15% à 25% de la pression d'air d'atomisation (pression mesurée) disponible avec un pistolet traditionnel, peut être obtenu avec un pistolet HVBP. Toutefois, bien que la pression d'atomisation ne doive pas excéder 10 lb/po² avec un pistolet HVBP (la pression d'un pistolet traditionnel est de 40 à 60 lb/po²), la pression d'air (mesurée à l'admission au pistolet) et, plus important encore, le volume de l'air d'admission doit rester élevé (40 à 70 lb/po²; 13 à 25 pi³/min).

Il a été bien établi qu'il existe certains avantages par l'application de pulvérisation HVBP:

Moins d'excès de pulvérisation =
Moins de gaspillage du produit;

Moins d'éléments volatiles dans l'environnement.

Toutefois, comme précédemment mentionné, certaines directives doivent être suivies lorsqu'on n'utilise de l'équipement HVBP avec des produits Glasurit. Ces directives sont encore plus remarquables lorsqu'on utilise des matériaux à faibles niveaux de COV avec de l'équipement HVBP.

Les directives sont les suivantes:

- La sélection de la pointe du pistolet-pulvérisateur ou de la buse de liquide doit être appariée avec la viscosité de pulvérisation après l'usage du produit devant être appliqué (voir les feuilles de données techniques.)
- Le volume d'admission d'air (dans la cabine de pulvérisation) ne doit pas être restreint par des canalisations d'air d'une dimension insuffisante.

Recommandations:

- Canalisations d'alimentation à la cabine de pulvérisation - diamètre intérieur minimum de 1 po;
 - Systèmes de filtration, connecteurs de pistolets, mélangeurs, régulateurs, etc. doivent être capables d'alimenter le volume d'air requis (pi³/min);
 - Canalisation d'air au pistolet pulvérisateur - diamètre intérieur de 3/8 po.
- C. L'application de produits à faibles niveaux de COV par HVBP résulte en une épaisseur élevée de la pellicule avec chaque couche appliquée. Une épaisseur excessive de la pellicule peut causer les défauts suivants:

Séchage lent
Saignement
Cloquage du solvant
Adhérence médiocre à long terme

Recommandations:

- Ne pas excéder le nombre de couches précisées sur la feuille de référence technique;
- Ne pas pulvériser des couches excessivement humides;
- Un soin particulier doit être pris lors du choix du durcisseur/diluant pour une application à HVBP, étant donné que cette sélection aura une plus grande répercussion sur le temps de séchage et l'apparence qu'avec de l'équipement traditionnel.

Conseils sur l'usage des pistolets-pulvérisateurs

La méthode de pulvérisation sans air

Cette technique d'application est en augmentation constante dans l'industrie de la réparation et dans le domaine de la finition des véhicules commerciaux, en raison de la réduction de la poussière de pulvérisation.

Méthode de travail:

Un impact élevé de la peinture grâce à des pompes à haute pression pneumatiques, électriques ou électro-hydrauliques (600 à 4500 lb/po²) est normal pour ce processus. La peinture est alimentée dans un pistolet pulvérisateur sans air par un boyau flexible à haute pression. Le pistolet est équipé de buses spéciales, de métal dur, résistant à l'usure, d'un diamètre moyen correspondant à environ 0,1 à 0,5 mm. L'atomisation est effectuée au moyen de l'expulsion d'un jet de peinture qui sort de la buse à haute vitesse, en une forme d'éventail plus ou moins large, offrant un motif de pulvérisation considérablement limité, selon le type d'élément de buse monté. En utilisant des buses ajustables, la largeur du motif de pulvérisation peut être modifiée sans avoir à changer de buse et peut correspondre à la dimension de l'objet à peindre. Des dispositifs de pré-atomisation permettent, au besoin, de corriger la finesse de la pulvérisation et contribuent à l'uniformité du motif de pulvérisation. Les avantages principaux de cette méthode peuvent être expliqués comme suit:

- a) Convenable pour des objets d'une surface moyenne à grande, pour l'application d'apprêt, d'enduit et de matériaux "en couche épaisse".
- b) Performances élevées de peinture en raison des grandes quantités de peinture utilisée, à raison de 300 à 200 ml/min. (1/2 à 2 litres/min.).
- c) Une épaisseur élevée de la couche par application peut être obtenue en raison du processus utilisant des viscosités plus élevées (économie de diluants/réducteurs).
- d) Moins d'effet de rebondissement du brouillard de pulvérisation et, en conséquence, moins de problèmes causés par la poussière de pulvérisation dans les salles mal ventilées.

Les inconvénients principaux sont:

- a) Ce processus ne convient pas pour le traitement de petites quantités de peinture de différentes couleurs (un nettoyage important est nécessaire).
- b) Avec de véritables machines sans air, l'ajustement de la quantité de peinture projetée (brouillard) n'est pas possible et cette méthode n'est alors partiellement convenable pour l'application de couches de finition. Des systèmes ont été récemment développés qui permettent de travailler avec une alimentation d'air supplémentaire. Bien que la peinture soit atomisée par le principe sans air (avec pression de 600 à 1050 lb/po²), l'alimentation d'air supplémentaire sert uniquement à uniformiser et à assouplir les zones à bords prononcés du motif de pulvérisation sans air. Certains de ces systèmes comportent aussi un dispositif de contrôle du débit de la peinture, et en conséquence, l'application de couches de finition est possible, avec un résultat raisonnablement acceptable.



Conseils sur l'usage des pistolets-pulvérisateurs Méthodes de pulvérisation électrostatique

Pour des raisons de coûts et de sécurité, le processus de pulvérisation électrostatique, avec une atomisation supplémentaire d'air est faisable pour les réparations, parce qu'une tension électrique moindre est utilisée qu'avec la pulvérisation automatique sans atomisation d'air. L'on peut travailler plus rapidement avec un pistolet pulvérisateur électrostatique manuel ce qui rend son usage idéal lorsque de grandes quantités d'objets ou des pièces de carrosserie individuelle doivent être peintes de la même couleur. Le processus est trop compliqué pour effectuer des changements fréquents de la couleur et pour la peinture de dégâts mineurs.

Des essais comparatifs ont été effectués au cours desquels des véhicules étaient peints respectivement avec un pistolet pulvérisateur électrostatique manuel et un pistolet traditionnel à pot de pression. Dans chacun des cas, la même couleur fut utilisée, normale et métallisée. À la suite de ces essais, nous pouvons déclarer qu'il est possible de peindre des automobiles électrostatiquement dans les ateliers de réparation.

Pour résumer, nous aimerions mentionner ce qui suit en fonction de notre expérience:

- Consommation légèrement moindre du produit.
- Réduction de la poussière de pulvérisation.
- Temps de pulvérisation considérablement réduit.
- Nettoyage nécessaire lors de changements de couleur légèrement plus fréquents.
- La consommation de diluants de nettoyage est plus importante.

Apprentissage de la technique de pulvérisation

L'ajustement de la quantité de peinture n'est possible qu'en modifiant la pression du pot. Il n'y a aucun ajustement possible sur le pistolet lui-même (comparable à la méthode sans air). Un mouvement plus uniforme du pistolet pulvérisateur est nécessaire. La distance du pistolet à l'objet doit être conservée courte (20 cm/8 po.).

Viscosité:

Réglage plus bas (près de 2 à 4 s de moins) et au besoin, utiliser un diluant/réducteur plus lent ce qui résulte en une dispersion plus fine du brouillard de pulvérisation sec.

Réglage de conductivité:

Avec des couleurs unies, généralement aucun diluant n'est nécessaire. Avec des couleurs métallisées, la résistance devrait être environ de 1000 kil/ohms, sinon il y a un risque de marquer des surfaces qui ont été remplies d'un mastic de carrosserie au polyester. Un diluant/réducteur est nécessaire.

Dans le cas de couleurs métallisées d'un contenu métallique plus élevé, le champ de tension peut chuter. La tension élevée doit être alors abaissée.

Ce processus convient parfaitement aux peintures complètes. Lors d'une peinture partielle, il faut masquer de grandes surfaces extrêmement soigneusement en raison du danger de la poussière de pulvérisation pénétrant sous le ruban de masquage.

Les directives et les réglementations techniques et de sécurité doivent être strictement respectées. La cabine et les grilles doivent être conservées extrêmement propres de manière à ce que le processus soit correctement mis à la terre et que l'influence de la poussière soit évitée.

L'introduction de ce processus nécessite un investissement important.

Les produits d'un point d'éclair supérieur à 68°F/ 20°C sont les seuls pouvant être utilisés.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Un glossaire des termes de finition

Résines acrylates

Résines polymérisées faites d'acrylique ou d'esters méthacryliques.

Adhérence

Les qualités d'une pellicule de peinture d'adhérer à la surface inférieure.

Résines alkydes

Résines phthalatées (faites d'acide phthalique et de glycérine) modifiées par des acides gras. Résines synthétique pour émail à séchage au four et à l'air libre, souvent utilisées en combinaison avec d'autres résines synthétiques ou nitro-cellulosiques.

Analyse

Séparation chimique d'une substance pour déterminer ses éléments constitutifs.

Agent de liaison

La partie soluble et non volatile d'une peinture qui lie les particules de pigment ensemble et forme une pellicule uniforme de peinture après séchage par moyens physiques ou chimiques.

Formation d'un voile (opalescence)

Pellicule laiteuse causée par le froid, due à l'évaporation et la formation d'une rosée lorsque l'humidité relative est élevée.

Liaison

L'adhérence entre les couches individuelles qui composent la structure du fini, due aux additifs améliorant l'adhérence et à un léger "mordant" dans la couche précédente. Le ponçage améliore la liaison. La liaison est réduite par des peintures anciennes extrêmement dures, des sous-couches qui ne sont pas complètement sèches et l'humidité.

Catalyseur

Substance qui cause ou accélère considérablement une réaction chimique. Un exemple est le durcissement des apprêts avec une base de résine de polyester utilisant le peroxyde comme catalyseur.

Couleur

Le terme couleur est souvent mal utilisé pour décrire les pigments ou la peinture prêt à l'usage alors qu'en fait il renvoie à l'apparence de la peinture; c'est-à-dire rouge, jaune, vert, etc.. La lumière blanche est faite d'une quantité de rayons de lumière colorée qui peuvent être séparés par un prisme, dû au fait que les différentes couleurs sont réfractées selon des degrés différents du spectre des couleurs. La gamme de couleur qui est visible par l'oeil

humain couvre les rayons rouges à ondes longues en passant par l'orange, le jaune, le vert et l'indigo jusqu'au rayon violet à ondes courtes.

Déperdition de couleur

Problèmes de surface des agents de liaison (causés par les intempéries ou l'effet de produits chimiques) qui exposent les particules de pigments et les détachent de la structure de la peinture: la couleur est alors perdue lorsque l'on essuie la surface. Un bon entretien de la peinture avec un polissage modéré aide à prévenir ce genre de dégât.

Stabilité de la couleur

La résistance des pigments blancs et colorés à la lumière, c'est-à-dire aux rayons ultraviolets, sous l'influence desquels ils peuvent soit se décolorer ou foncer. De plus, il y a une tendance au jaunissement avec le vieillissement de l'agent de liaison. En dépit du degré élevé de stabilité de la couleur des pigments, il n'y a aucun fini qui est absolument résistant à la lumière (décoloration) avec des couleurs qui restent exactement les mêmes pendant des années.

Émaux de combinaison

Les combinaisons de nitro-cellulose et de résine alkyde se distinguent des émaux nitreux purs par de meilleures propriétés de remplissage, un excellent brillant et une bonne résistance aux intempéries. En raison de leur brillant élevé, le polissage est inutile bien qu'il soit possible.

Condensation

La liquéfaction des vapeurs lors du refroidissement. En technologie de peinture, la condensation est comprise sous la forme d'une réaction chimique qui se produit lors du séchage et de la fabrication de certaines résines synthétiques.

Consistance

Ceci signifie la qualité externe d'un produit et sa réaction au changement de forme: par exemple: fragilité, viscosité, forme pâteuse.

Apprêt de contrôle (couche-guide)

Une zone qui est légèrement pulvérisée avec un enduit d'une couleur différente de façon à faciliter visuellement le ponçage de la surface.

Vieillessement

Après l'évaporation et le séchage de la surface, la pellicule de peinture atteint un stade où elle est totalement dure. Si la surface sèche trop rapidement, cela empêche l'absorption de l'oxygène et l'évaporation des solvants résiduels restant dans la pellicule, retardant ainsi le vieillissement.

Un glossaire des termes de finition

Séchage défectueux

Dans le cas de peintures qui sèchent par oxydation, ceci se produit normalement si la couche est trop épaisse et la surface est enduite trop rapidement. Pour les émaux à cuire, la cause est une température trop basse ou un temps de cuisson trop court. Les causes individuelles peuvent se trouver dans le vieillissement, l'épaisseur de la pellicule, le séchage mécanique, la pulvérisation chaude, l'oxydation, les siccatifs et les diluants.

Dégraissage

La graisse réduit l'adhérence de la peinture. Le traitement préalable de la surface doit comprendre une élimination totale de la graisse.

Démulsification

Si trop de diluant est ajouté à un moment ou si un diluant inadéquat est utilisé, il se produit une précipitation de l'agent de liaison où l'agent de liaison peut se séparer des pigments au point que la peinture devient inutilisable (voir aussi floculation).

Point de rosée

La rosée se forme sur des objets que l'on apporte de l'extérieur ou provenant d'endroits plus frais et apportés dans l'atelier où la température est plus élevée. Plus l'humidité est élevée, plus la différence de température nécessaire pour causer la rosée sera minime. Le tableau ci-dessous est basé sur une température de pulvérisation de 20°C/68°F:

Humidité relative	Point de rosée	Différence de température
50%	8,6°C/47,5°F	11,4°C/20,5°F
70%	14,1°C/57,4°F	5,9°C/10,6°F
90%	18,2°C/64,8°F	1,8°C/3,2°F
95%	19,1°C/66,4°F	0,9°C/1,6°F

Ceci démontre, par exemple, qu'avec une température de 20°C (68°F) dans l'atelier et une humidité relative de 90%, de l'humidité se forme si l'objet à peindre n'est que de 1,8°C (3,2°C) plus froid. Cela ne peut être visible à l'oeil nu mais peut causer des dégâts considérables au fini (manque d'adhérence, brillant réduit, formation de cloques ou de piqûres d'épingle).

Diffusion

La pénétration lente des parois poreuses, des couches de peinture, etc., par des liquides et des solutions. Les molécules légères se diffusent plus rapidement que celles plus lourdes. Si les éléments contenus dans la substance de diffusion ont des poids différents, une séparation partielle des particules peut se produire.

Pulvérisation sèche

Pulvérisation délibérée ou incorrecte avec une alimentation réduite de la peinture, une pression excessive, une peinture trop épaisse ou à une distance de pulvérisation trop grande.

Élasticité (flexibilité)

Les qualités d'un corps de retourner à sa forme originelle après avoir été soumis à une pression de déformation. L'élasticité joue un rôle important dans la division du véhicule étant donné que le travail de peinture est soumis à des vibrations considérables ainsi qu'aux contraintes causées par les variations de la chaleur et du froid.

Peinture électrostatique

Ce processus est basé sur l'établissement d'un champ électrique dans lequel des particules de peinture extrêmement fines, à charge négative, sont déposées sur la surface d'un objet placé dans le champ. Étant donné que les particules de peinture suivent les lignes de force, la peinture est déposée tout autour de l'objet, c'est-à-dire comme un tube, de sorte que sa surface toute entière est revêtue sans avoir à le tourner.

Résines d'époxyde

Ce type d'agent de liaison peut être utilisé pour les émaux à cuire et les systèmes à séchage au four ou à l'air libre mais il est particulièrement utile dans les produits réactifs, comme les apprêts ou les enduits. Ils se distinguent par leur propriété d'adhérence exceptionnellement bonne, leur élasticité et la résistance aux abrasions, à l'eau, à l'huile, aux alcalis et aux solvants.

Nettoyage de l'équipement

Il est important que le pistolet-pulvérisateur soit nettoyé immédiatement après l'application de produits en deux éléments, particulièrement avec l'apprêt de remplissage de polyester, parce que le nettoyage est beaucoup plus difficile s'il reste dans la buse et pourrait même endommager l'outil.

Formation d'une pellicule (effet de peau)

En dépit des agents prévenant l'effet de peau, les peintures qui sèchent par oxydation forment une peau lors du contact avec l'oxygène. Évitez de déformer le couvercle lors de l'ouverture d'une boîte. Les boîtes ouvertes doivent être soigneusement et fermement refermées. Transférez le contenu de boîtes à demi pleines dans des contenants plus petits. Enlever les peaux soigneusement et filtrer la peinture, car il y a un risque de différences de couleur.



Un glossaire des termes de finition

Épaisseur de la pellicule

C'est l'épaisseur de la pellicule sèche de peinture qui est mesurée: c'est-à-dire l'épaisseur adhérent à la surface après l'évaporation des solvants. L'unité de mesure est le micron (μm) qui est égal à un millième de millimètre, ou mil, ou le mil qui est 0,001 pouce. L'épaisseur de la pellicule sèche mentionnée dans les directives du fabricant ou le nombre de couches de pulvérisation requises pour obtenir une épaisseur particulière de la pellicule doit être suivi aussi précisément que possible.

Point d'éclair

La température la plus basse à laquelle les vapeurs au-dessus d'une substance combustible volatile s'enflamment momentanément dans l'air lorsqu'elles sont testées en appliquant une flamme dans des conditions particulières. La classification des catégories de danger est déterminée par le test d'éclair. Veuillez prêter une attention particulière à la limite de 21°C/70°F.

Démêlage vertical ou horizontal

Les peintures de finition comportant des pigments de poids extrêmement différents et des particules de formats différents (par exemple bleu pastel) sont susceptibles au démêlage horizontal. Des couleurs variées sont obtenues lors de la pulvérisation et ceci doit être considéré lors du contrepage des couleurs. Mélangez soigneusement et ne pas appliquer une couche trop épaisse ou trop humide.

Floculation

Un problème du rapport entre l'agent de liaison et les pigments, normalement causé par l'addition du mauvais diluant ou d'autres additifs ou mélanges inadéquats. La peinture devient inutilisable.

Séchage mécanique

Les temps de séchage des peintures séchables à l'air libre peuvent être considérablement réduits en élevant la température. Dans certains cas, cette réduction est due à l'évaporation accélérée du solvant de la pellicule de peinture; dans d'autres cas, elle est due au taux accru de la réaction à une température plus élevée.

Gélification

Épaississement prématuré ou défectueux de l'agent de liaison qui rend la peinture inutilisable en raison de la polymérisation ou d'autres réactions chimiques (voir aussi épaississement et rangement).

Durcisseur en pâte

Le catalyseur, fourni sous la forme d'un durcisseur en pâte ou d'un liquide et consistant d'un peroxyde organique dispersé ou dissout dans des plastifiants (attention:

corrosion de la peau et des membranes muqueuses). La chaleur dégagée lors de la réaction accélère le processus de durcissement. En conséquence, des couches épaisses durcissent mieux que des couches minces et des températures ambiantes basses ont un effet retardateur. Au besoin, la réaction peut être commencée ou accélérée en utilisant un appareil de chauffage radiant ou un four. L'oxygène n'est pas requis et est même un désavantage.

Humidité

L'atmosphère peut absorber une certaine quantité maximale de vapeur d'eau, en fonction de la température. L'absorption maximale d'eau est de:

17,3 grammes par mètre cube d'air à 20°C/68°F

9,4 grammes par mètre cube d'air à 10°C/50°F

4,8 grammes par mètre cube d'air à 0°C/32°F

Hygroscopie

Les substances qui attirent et retiennent l'eau sont appelées hygroscopiques. Elles sont néfastes pour les peintures, ne peuvent être utilisées pour fabriquer les peintures et sont difficiles à peindre. Pour les peintres, elles représentent un risque énorme de cause possible de cloquage.

Échangeur d'ions

Dispositif utilisé pour dessaler l'eau du robinet. L'eau traverse un contenant rempli de deux types de granulés de résines synthétiques, dont la surface est à charge soit négative ou positive. La charge négative retient les ions positifs, les cations contenus dans l'eau, alors que la charge positive de l'autre résine synthétique retient les ions négatifs ou les anions, pour qu'une eau complètement dessalée sorte du contenant. Les granulés de résine synthétique doivent être régénérés à intervalle régulier, en fonction de la quantité d'eau les traversant et de son degré de dureté.

Décollement

Le gonflement de la pellicule de peinture causé par des solvants excessivement puissants contenus dans la peinture se produit lorsque l'on pulvérise des produits nitrés sur des peintures de résine synthétique séchable à l'air. Une première pulvérisation sèche réduit les risques de décollement.

Métaux légers

Ceci nécessite un dégraissage puissant avec un diluant nitreux. Un apprêt décapant comme l'apprêt de lavage "Extra mild" est absolument essentiel pour obtenir un fini opaque.

Un glossaire des termes de finition

Finis métallisés

La pigmentation avec des colorants et l'addition de particules d'aluminium résultent en un effet métallisé à la surface. Les finis métallisés ne peuvent être obtenus que par pulvérisation et les différentes teintes de couleur sont obtenues en variant la technique de pulvérisation. Une pulvérisation humide donnera une teinte plus foncée alors qu'un brouillard et une pulvérisation sèche résultera en des effets plus pâles.

Micron - μm

Un micron est 0,000 001 de mètre. C'est l'unité de mesure pour les petites longueurs. Une pellicule sèche de peinture mesure environ 30 à 50 microns d'épaisseur et l'épaisseur totale d'une peinture est de 85 à 350 microns (25 microns = 1 millième de pouce).

Miscibilité

La compatibilité mutuelle des différentes peintures est toujours douteuse, sauf lorsque le fabricant confirme expressément leur miscibilité. La compatibilité des peintures avec les diluants d'autres fabricants est tout aussi douteuse. Chaque fabricant de peinture ajuste sa peinture pour que l'addition du diluant spécifié dans les quantités préconisées maximalise les résultats. L'usage du mauvais diluant peut affecter considérablement les propriétés du produit, la qualité peut se détériorer et il peut en résulter des échecs.

Opacité

Une opacité médiocre peut être causée par un mélange inadéquat ou l'addition de trop de diluant. Les couleurs blanches et pastels ont normalement une bonne opacité. Une mauvaise opacité ne signifie pas que la peinture doit être appliquée plus épaisse, il faut compenser avec une sous-couche adéquate.

Oxydation

La réaction d'une substance avec l'oxygène pour former un oxyde, c'est-à-dire de la rouille dans le cas de l'acier ou la formation d'oxyde de zinc (farinage) lorsque le zinc s'oxyde. Un processus d'oxydation importante dans la technologie de peinture est le séchage de peinture de résine synthétique modifiée à l'huile par l'absorption d'oxygène (voir aussi Siccatifs). La fourniture d'oxygène aux peintures de résine synthétique séchable à l'air ne doit pas être gênée. Les cabines de pulvérisation et de séchage nécessitent une excellente ventilation.

Passivation

Un traitement préalable retardant la corrosion des surfaces métalliques par phosphatage.

Peroxydes

Substance organique à haute réaction qui facilite la manipulation des pâtes durcissantes ou des liquides pour les peintures de polyester.

Phosphatage

Un revêtement protecteur extrêmement mince, à fins cristaux, offrant des propriétés de passivation et d'amélioration de l'adhérence qui est obtenue par traitement chimique avec une solution d'acide phosphorique après le processus de dégraissage. Il est suivi par un rinçage abondant à l'eau. Ce rinçage avec une eau totalement dessalée (voir Échangeur d'ions) est extrêmement important parce que toute trace de sel soluble laissé sur cette couche de phosphatage causera des cloques plus tard.

Pigment

Le nom des solides de couleur, par opposition aux colorants organiques solubles.

Résines de polyester

Il s'agit ici de certains polyesters non-saturés et de l'un de leur usage comme agent de liaison de remplissage pour les apprêts et les peintures. Le styrène est utilisé comme solvant, et après polymérisation, il devient un élément solide de la pellicule de peinture qui durcit ensuite sous l'influence d'un catalyseur, avec pratiquement aucune perte d'accumulation.

Durée en pot

La période pendant laquelle le produit en deux éléments peut être utilisé après qu'ils ont été mélangés avec le durcisseur. Normalement, la fin de la durée en pot est indiquée par une augmentation visible de la viscosité qui empêche son usage ultérieur. Certains produits comme les apprêts de lavage, ne révèlent aucune augmentation visible de viscosité. Les données techniques doivent donc être consultées de manière à éviter toute finition défectueuse.

Apprêt

Le nom de la première couche promouvant l'adhérence à la surface à peindre.

RAL

Abréviation de "Reichsausschuß für Lieferbedingungen", l'ancien nom d'un chapitre du comité des normes allemandes (DNA). Non seulement il y a de nombreuses définitions de termes et de qualités présentant un intérêt pour le fabricant de peinture et le consommateur, mais d'une importance particulière, la rationalisation obtenue par la standardisation d'une sélection limitée de couleurs qui restent toujours les mêmes et qui sont définies dans l'index de couleurs RAL 840 HR.



Un glossaire des termes de finition

Réversibilité

Seules ces substances qui forment des peaux et qui sèchent par évaporation du solvant sont réversibles, parce qu'elles peuvent être re-dissoutes complètement dans leur solvant. Elles comprennent les émaux acryliques nitro-cellulosiques et thermoplastiques. Inversement, les alkydes et les autres émaux à base de résine synthétique ne sont pas réversibles et ne peuvent être reconvertis à leur état liquide.

Sel/Cloques

Les pellicules de peinture agissent comme des membranes semi-perméables. Elles permettent à des petites quantités d'eau pure, de vapeur d'eau, de rosée ou d'humidité de l'air de les traverser dans les deux directions, mais ne laissent pas les solutions ressortir. S'il existe toute trace de sel soluble sous la pellicule de peinture, par exemple résidus provenant de l'évaporation de l'eau de robinet utilisée pour le ponçage, des solutions salines se forment sous la pellicule de peinture en raison de l'action de l'eau pure sur la surface du fini et une pression osmotique est créée. Ces solutions recherchent constamment des dilutions supplémentaires. Il en résulte des cloques remplies de liquide qui soulèvent la pellicule de peinture de la surface.

Propriétés de ponçage

En raison des frais importants causés par le temps et les papiers de ponçage, il est compréhensible qu'il y ait un désir d'accélérer et de faciliter le ponçage des apprêts et des enduits, cependant la qualité et la solidité du travail de peinture ne doit pas en souffrir. Comme la dureté augmente avec l'âge, la détermination du meilleur moment pour le ponçage est importante.

Enduit

Un agent utilisé pour isoler et sceller les surfaces absorbantes et relativement poreuses au lieu de pulvériser et de poncer un autre apprêt de remplissage.

Sédimentation (Dépôts)

Les apprêts à haute teneur en pigment bénéficient d'une plus grande durabilité sur étagère grâce à l'incorporation d'éléments anti-sédimentation. Les produits de peinture déjà dilués à la viscosité de pulvérisation ne doivent pas être conservés étant donné que leur viscosité faible ne peut empêcher la sédimentation. Des produits où une forte sédimentation s'est produite ne peuvent être suffisamment mélangés pour assurer un bon fini.

Séparation

Lors de la conservation, les éléments variés des produits de peinture se séparent en couches distinctes dans la boîte en raison de leur poids spécifique différent et ils

doivent être mélangés pour obtenir un liquide homogène. Éliminez tout résidu de poussière du bord de la boîte avant l'ouverture.

Siccatifs (Dessécheurs)

Des agents de séchage qui sont des composés de métaux avec des acides organiques. Ils accélèrent l'absorption d'oxygène par les peintures qui sèchent par oxydation et accélèrent ainsi le processus de séchage. Un usage excessif de siccatifs peut fendiller le fini ou le faire coller.

Silicones

Des éléments de liaison à base de résines de silicone qui sont remarquables par leur grande résistance aux températures élevées et leurs propriétés de résistance aux intempéries. Les huiles de silicone sont utilisées comme agent d'amélioration du débit, agent de dégagement de moules et empêchant le démêlage horizontal dans les polis et les produits d'entretien automobile comme les crèmes de carrosserie ainsi que de nombreux produits communs, et qui ennuient souvent de nombreux peintres qui sont parvenus à la conclusion que les silicones sont la cause de la formation de cratères lors de la finition.

Formation d'une peau

Voir Formation d'une pellicule

Contenu d'éléments solides

Cette partie d'une peinture qui reste après que tous les éléments volatiles se soient évaporés. Elle est faite des éléments d'accumulation de la pellicule et des pigments.

Solvants

Liquides de faible viscosité utilisés pour dissoudre les substances qui forment la pellicule de peinture. Le diluant qui est utilisé pour diluer une peinture doit être adapté aux éléments des diluants contenus dans la peinture elle-même.

Taches

En raison de leurs grandes qualités absorbantes, certains endroits isolés ou non saturés de l'enduit de carrosserie peuvent présenter des endroits mates sur la surface. Des endroits creux du mastic de carrosserie ou de l'enduit ou une surface sous-jacente qui peut être vue à travers la peinture peuvent causer des différences de couleur. Des éclaboussures d'alkyde (par exemple sur des chantiers de construction) corroderont la surface. La suie lorsqu'elle est mélangée à de l'humidité, formera de l'acide sulfureux et peut causer des taches sur les finis avec les pigments qui contiennent du plomb. L'addition d'enduits peut aussi causer des taches lorsqu'ils sont peints par certaines teintes de couleur.

Un glossaire des termes de finition

Collage (Poisse)

Des surfaces collantes peuvent résulter si les peintures ne sont pas suffisamment vieilles.

Conservation

Les produits de peinture autres que ceux nécessaires pour le travail de la journée doivent être conservés bien fermés et rangés d'une manière ordonnée dans un endroit spécial qui est à la fois sec et tempéré. Veuillez remarquer qu'il existe des réglementations locales d'incendie ou de police qui contrôlent le magasinage de liquides inflammables, qui doivent être respectées. Les enduits de polyester et leurs durcisseurs doivent être conservés dans un endroit frais.

Gonflement

L'absorption de liquides dans la pellicule de peinture. Les caractéristiques de gonflement de peintures de haute qualité doivent être aussi basses que possible.

Thermoplasticité

The transformation of substances from a hard to a malleable state by heating. In paint technology, thermoplasticity permits dried acrylic finishes to be softened again to obtain a smoother, more glossy surface.

Épaississement

La transformation de substances d'un état dur à un état malléable par la chaleur. En technologie de peinture, la thermoplasticité permet aux finis acryliques séchés d'être de nouveau ramollis pour obtenir une surface plus lisse et plus brillante.

Diluants

Liquide utilisé pour préparer les produits pour leur usage, en plus des solvants qu'ils contiennent déjà. Leur effet dépend de leur composition car ils doivent être exactement adaptés aux produits de peinture tout en laissant suffisamment de souplesse pour les conditions de traitement. Les taux d'évaporation des différents solvants contenus dans le diluant affecte sa fluidité, sa prise, la formation de la pellicule et le séchage final.

Thixotropie

La propriété de certaines substances d'être relativement visqueuses ou gélatineuses au repos mais qui se liquéfient sous l'influence d'énergie, c'est-à-dire par l'application au pinceau, l'agitation, la pulvérisation, etc., puis qui retournent à leur état original lorsqu'elles sont de nouveau au repos.

Coloration

Le mélange d'une couleur ou l'ajustement final d'une couleur d'une teinte pré-mélangée pour correspondre à l'ancienne peinture. N'utilisez que des peintures de mélange du même type et bien agiter.

Viscosité

L'épaisseur ou la friction interne d'un liquide qui diminuent lorsque l'on augmente la température. La viscosité est déterminée en permettant à une certaine quantité du liquide de se diluer à une température spécifique pendant une durée particulière, et en passant par une buse d'une dimension particulière.

Apprêt de lavage

Un traitement préalable pour le métal qui réagit avec le métal. Une bonne adhérence à la surface à peindre est obtenue avec de l'acide phosphorique et la réaction entre les différents éléments de l'apprêt. Le chromate de zinc contenu dans la pigmentation offre une protection contre la corrosion et empêche la rouille de la surface sous-jacente autour de l'endroit endommagé, dans le cas de piqûres mineures de la pellicule de peinture, comme par exemple par les impacts causés par des petites pierres.

Peintures diluables à l'eau

Il y a une différence entre:

- A) Les peintures dispersées dans l'eau dans le but de l'apprêt par trempage électrophorétique. Les avantages sont une uniformité du revêtement et une économie de solvant. Elles sont incombustibles et il n'y a aucun problème avec les émanations de solvants (voir Électrophorèse).
- B) Les produits de peinture basés sur une combinaison spéciale de résines synthétiques qui peuvent être séchés à l'air ou au four et qui sont dilués avec de l'eau, utilisés pour les couches de finition, les émaux pour châssis ou les apprêts.



Méthode pour préparer un panneau dégradé

La **couleur de la couche intermédiaire de mica** est le secret d'un contretypage d'une couleur en trois étapes. Le contretypage est contrôlé par le nombre de couches de la **couleur de couche intermédiaire de mica**, étant donné que plus il y a de couches, plus la couleur sera foncée. Il est important de déterminer combien de couches de la couleur de couche intermédiaire de mica doivent être appliquées pour obtenir le contretypage. Un moyen de déterminer le nombre de couches de **couleur de couche intermédiaire de mica** est de préparer un panneau dégradé comme illustré ci-dessous ou de pulvériser des panneaux individuels, chaque panneau étant pulvérisé d'un nombre différent de couches.

1. Préparez un panneau d'essai avec la même sous-couche de couleur que celle utilisée pour le travail.
2. Appliquez la **couche de base de couleur** selon la même quantité et de la même manière qu'elle sera utilisée pour le travail.
3. Lorsque le panneau d'essai sèche, divisez le panneau en quatre parties. Utilisez du papier à masquer pour couvrir les 3/4 du panneau et exposer le quart supérieur du panneau. Appliquez une couche de **couleur de couche intermédiaire de mica** sur le quart supérieur du panneau.
4. Lorsque la première couche a séché, enlevez le papier à masquer et déplacez-le vers le milieu du panneau, pour exposer la moitié supérieure du panneau. Appliquez alors la **couleur de la couche intermédiaire de mica** sur la moitié exposée du panneau.
5. Après que la deuxième couche ait séché, enlevez le papier à masquer et déplacez-le pour que les 3/4 du panneau soit exposé. Appliquez alors une couche de **couleur de la couche intermédiaire de mica** sur le 3/4 exposé du panneau.
6. Après que la troisième couche ait séché, enlevez le papier à masquer et exposez le panneau tout entier. Appliquez ensuite une couche de **couleur de la couche intermédiaire de mica** sur tout le panneau.
7. Après que le panneau ait séché, masquez une moitié du panneau en le divisant dans le sens de la longueur. Appliquez deux couches de verni transparent sur le côté exposé.
8. Après que le panneau dégradé ait séché, placez le panneau dégradé sur le véhicule pour déterminer le nombre de couches de **couleur de couche intermédiaire de mica** nécessaires pour effectuer le contretypage du véhicule.

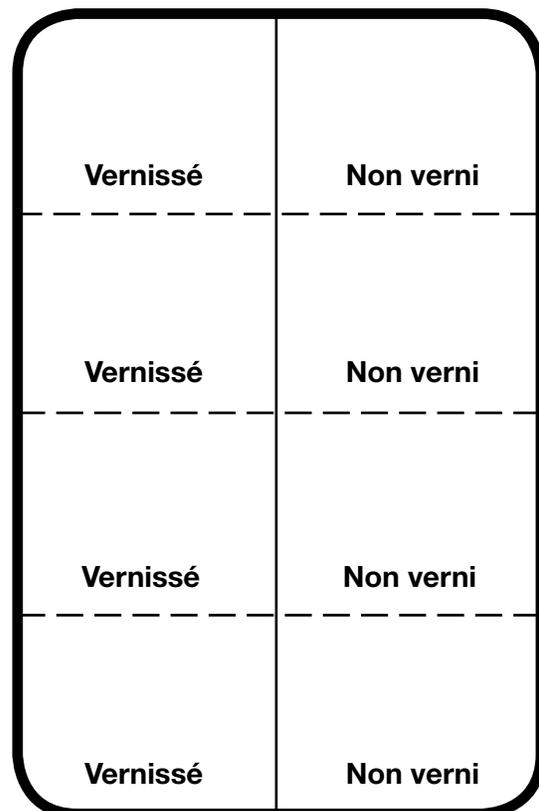
Illustration du panneau dégradé

**Couche de base de couleur et
4 couches de couche intermédiaire de mica**

**Couche de base de couleur et
3 couches de couche intermédiaire de mica**

**Couche de base de couleur et
2 couches de couche intermédiaire de mica**

**Couche de base de couleur et
1 couches de couche intermédiaire de mica**



Panneau dégradé

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Tableau de conversion

MESURES LINÉAIRES			
1 mil	0,00254 cm (25/1000 mm)	1 micron	0,0394 mil
1 po	2,54 cm	1 millimètre (mm)	0,00394 po
1 pi	30,48 cm	1 centimètre (cm)	0,394 po
1 vge	91,44 cm	1 mètre (m)	39,4 po (1,09 vge)

MESURES LIQUIDES			
1 once	29,57 ml	1 milliliter (ml)	0,00106 pinte
1 chopine (chop.)	473 ml	1 litre (l)	1,06 pinte
1 pinte (pte.)	946 ml		
1 gallon (gal.)	3,785 l		

AVOIRDUPOIS			
1 grain (gr.)	0,648 g	1 gramme (g)	15,4 grains
1 once (oz.)	28,35 g	1 kilogramme (Kg)	2,205 livres
1 livre (lb.)	453,59 g		

PRESSION			
1 lb/po ²	0,00689 bar	1 Bar	14,5 lb/po ²

TEMPÉRATURES			
°C	°F	°C	°F
-5°	23°	45°	113°
0°	32°	50°	122°
5°	41°	55°	131°
10°	50°	60°	140°
15°	59°	65°	149°
20°	68°	70°	158°
25°	77°	75°	167°
30°	86°	80°	176°
35°	95°	85°	185°
40°	104°	90°	194°

VISCOSITÉ	
SEC./TASSE DIN 4	SEC./TASSE FORD 4
12	15
14	18
16	20
18	22
20	25
22	27
24	31
30	37
40	45
60	68
80	87

Tableau de conversion

1. RENSEIGNEMENTS PARTICULIERS

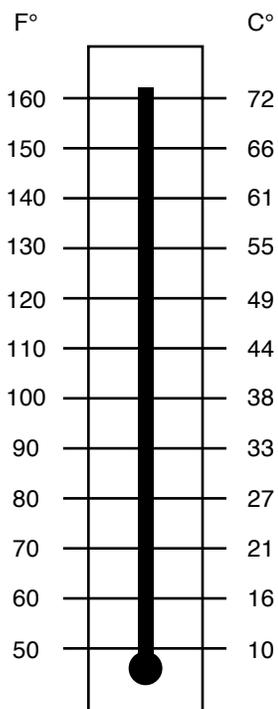
Classification de grain -P

Pour établir une distribution plus uniforme des grains sur le papier sablé, la FEPA (Fédération européenne de fabricants de matériaux) a mis au point la classification de grains P. La gamme de la distribution des particules de grains sur le papier est réduite avec les papiers P et leurs performances sont donc plus constantes.

Nota: 3M a lancé une gamme de papiers sablés utilisant la classification P. Toutefois, ceux-ci sont conçus pour produire des finis équivalents aux grains américains.

Dans ce manuel, toutes les références à du papier sablé renvoient à du papier de qualité américaine.

Papiers de grain américain	Papiers P FEPA	Papiers 3M
180	P180	P180
220	P220	P220
	P240	
240		P240
	P280	
	P320	
280		P280
	P360	
	P400	
320		P320
	P500	
360		P360
	P600	
400		P400
	P800	
500	P1000	P500
600	P1200	P600
		P800
Ultra Fin		P1000
Micro Fin 1200		P1200
Micro Fin 1500		
Micro Fin 2000		



Températures Fahrenheit à Celsius

Pour convertir les températures Fahrenheit en degrés Celsius, soustraire 32 de la température en Fahrenheit et multipliez par 5/9 (0,56).

Exemple: $90^{\circ}\text{F} - 32 = 58$
 $58 \times 0,56 = 32,48^{\circ}\text{C}$

Températures Celsius à Fahrenheit

Pour convertir les températures en centigrade au Fahrenheit: Multipliez la température en centigrade par 9/5 (1,8) et ajoutez 32.

Exemple: $33 \times 1,8 = 59,4$
 $59,4 + 32 = 91,4^{\circ}\text{F}$



Tableau de conversion

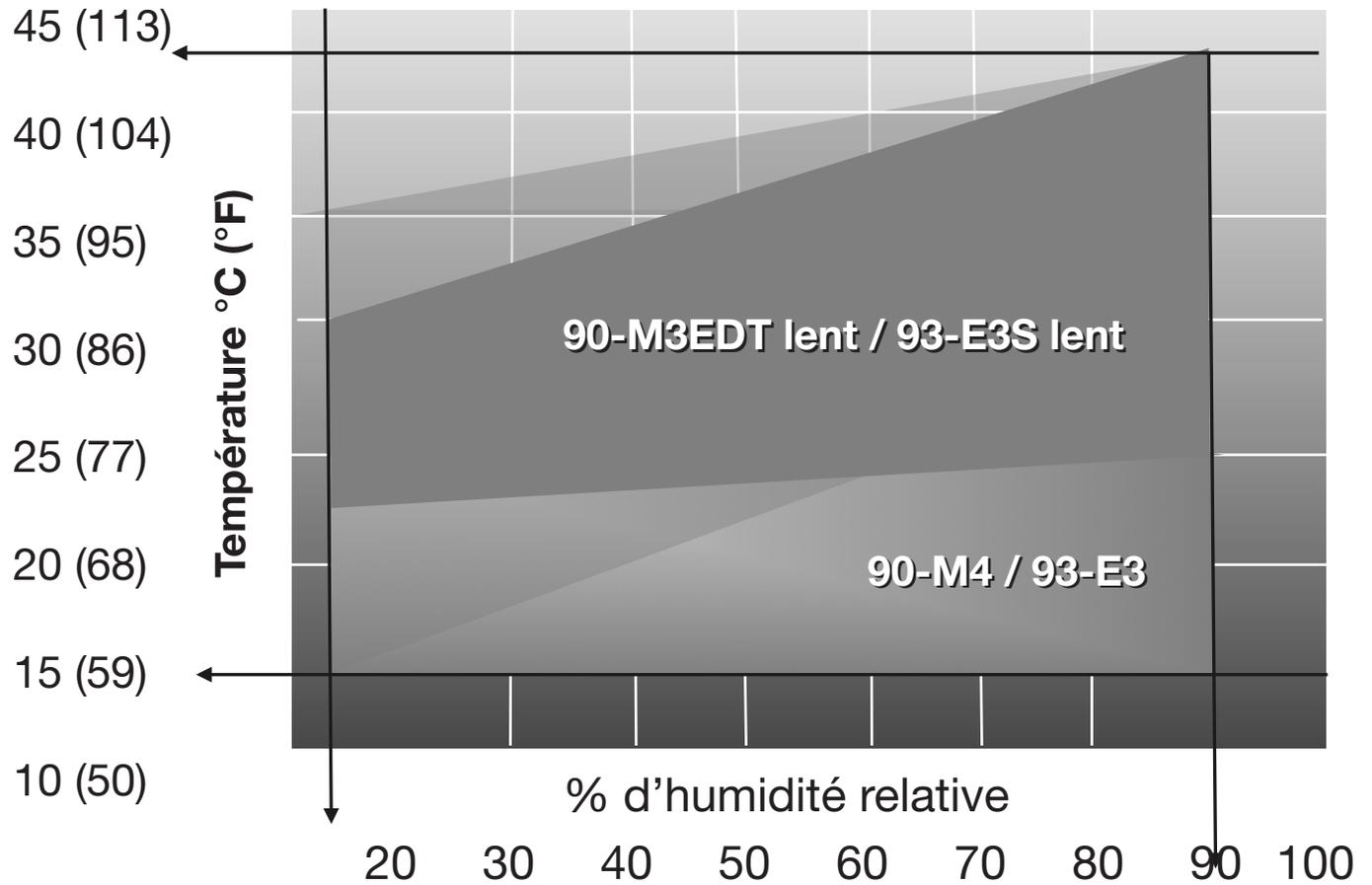
2. RENSEIGNEMENTS PARTICULIERS

Mils à Microns	
1 mil = 25,4 µm	
mils	microns µm
0,5	12,7
1,0	25,4
1,5	38,1
2,0	50,8
2,5	63,5
3,0	76,2
4,0	101,6
5,0	127,0
6,0	152,4
8,0	203,2
10,0	254,0
15,0	381,0
20,0	508,0

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Tableau de températures et de niveaux d'humidité 90-Line



Cette page est volontairement laissée en blanc.

G Renseignements sur le produit

Cette page est volontairement laissée en blanc.

G BF Enduits de carrosserie

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Mastic de carrosserie Double Plus 839-20 Blanc

Application: Mastic fin et grossier à haute teneur en solides pour usage sur métal nu, acier galvanisé et aluminium.

Propriétés: Séchage rapide, facile à poncer, bonne adhérence.

- Remarques:**
- Éliminez toute trace de corrosion et de rouille avant, en ponçant ou en décapant au sable.
 - Poncer toutes les parties endommagées jusqu'au métal nu; utiliser le produit 839-20 uniquement sur le métal nu.
 - Ne pas utiliser le produit 839-20 sur les surfaces traitées à l'acide ou avec des apprêts décapants (283-).
 - Avant l'usage, mélanger le produit 839-20 et 948-36 sans laisser de traces de durcisseur.
 - Ne pas excéder 3% de durcisseur, excès de peroxyde peut causer une décoloration du fini.
 - Apprêter ou enduire 839-20 avant d'appliquer la couche de finition.

	Application	Mastics grossiers et fins
	Système de peinture	B1, B2, B6, B8, C1, C2, C3, D.S1, D.S4
	COV Prêt à l'usage	60 g/litre; 0,5 lb/gal
 	Rapport de mélange Durcisseur	100% au poids de 839-20 2 à 3% au poids de 948-36
	Durée en pot @ 68°F / 20°C	4 à 5 minutes
 	Séchage @ 68°F / 20°C Infra-rouge ondes courtes	20 à 30 minutes 3 minutes
	Ponçage sec: mécanique	80 à 150, couche guide puis finir le ponçage avec 240 à 320

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usage est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Enduit de carrosserie 839-7451 Blanc

Application: Un mastic polyester pour carrosserie à pouvoir garnissant élevé qui est conçu pour les grandes surfaces qui requièrent une flexibilité.

Propriétés: Facilité d'application et de ponçage. Convient aux températures élevées.

- Remarques:**
- Le substrat doit être propre et exempt de poussière, de rouille, d'huile et de graisse.
 - Sur des substrats en acier galvanisé : avant d'appliquer le 839-7451, il faut pré-apprêter le substrat avec le Glasurit EP 801-72, 801-73 ou 801-703.
 - Ne pas utiliser sur des produits de durcissement à l'acide ou sur des substrats prétraités à l'acide.
 - Avant l'usage, mélanger le produit 839-7451 et 948-36 sans laisser de traces de durcisseur.
 - Ne pas excéder 3% de durcisseur, excès de peroxyde peut causer une décoloration du fini.

	Application	Enduit de carrosserie
	Système de peinture	—
	COV Prêt à l'usage	100 g/litre; 0,8 lb/gal
 	Rapport de mélange Durcisseur	100% au poids de 839-7451 3% au poids de 948-36
	Durée en pot @ 68°F / 20°C	35 à 40 minutes
	Séchage @ 68°F / 20°C	3 à 4 heures avant le ponçage
	Ponçage sec: mécanique	80 à 150, couche guide puis finir le ponçage avec 240 à 320

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Mastic de carrosserie en plastique 839-90

Application: Mastic de carrosserie souple pour application sur les surfaces en plastique pouvant être peintes des automobiles, pour dissimuler les petits dégâts (éraflures).

Propriétés: Contenu souple, à haute teneur en solides, pouvant être utilisé sur toutes les pièces en plastique pouvant être peintes, offrant un séchage rapide, un ponçage aisé et une excellente adhérence.

Remarques:

- Mélanger le mastic de carrosserie et la pâte durcissante bien avant l'usage (couleur homogène, sans effet marbré).
- Ne pas excéder 3% de durcisseur, excès de peroxyde peut causer une décoloration du fini.
- Apprêter ou enduire 839-90 avant d'appliquer la couche de finition.

	Application	Mastic de carrosserie fin
	Système de peinture	B1, B4, B6, B8, C1, C2, C3, D.S3, D.S3a
	COV Prêt à l'usage	410 g/litre; 3,4 lb/gal
	Rapport de mélange	100% au poids de 839-90
	Durcisseur	2 à 3% au poids de 948-36
	Durée en pot @ 68°F / 20°C	4 à 5 minutes
 	Séchage @ 68°F / 20°C @ 140°F / 60°C	25 à 35 minutes 15 minutes
	Infra-rouge ondes courtes ondes moyennes	8 minutes 5 à 10 minutes
	Ponçage sec: mécanique	80 à 150, couche guide, puis finir le ponçage surface mastiquée et vieille peinture avec 240 à 320

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usage est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Enduit de carrosserie pulvérisable 1006-26

Gris

Application: Mastic fin/enduit de carrosserie pour application pulvérisable sur métal nu et sur les vieilles peintures bien durcies.

Propriétés: Excellente qualité de remplissage, application en couche épaisse est possible.

- Remarques:**
- Enlever toute la rouille avant l'application.
 - Ne pas appliquer le produit 1006-26 sur des surfaces traitées à l'acide ou avec des apprêts décapants (283-).
 - L'acier galvanisé ou l'aluminium devrait être apprêté au préalable avec des apprêts d'époxide (801-).
 - De manière à obtenir une bonne résistance à l'humidité, apprêter ou sceller le produit 1006-26 avant d'effectuer la couche de finition.
 - Conservez dans un endroit frais.
 - Durée sur étagère : 8 mois à 68°F/20°C.

	Application	Mastic fin/enduit de carrosserie pour application pulvérisable
	Système de peinture	B1, B2, B4, B6, B8, C1, C2, C3, D.S1
	COV Prêt à l'usage	250 g/litre; 2,1 lb/gal
 	Rapport de mélange Durcisseur	1.4 kg 1006-26 50 ml 948-22 75 ml 948-22 à température inférieure 60°F / 15°C
	Durée en pot @ 68°F / 20°C	20 à 30 minutes
	Tasse à gravité / Pression de pulvérisation	Pistolet HVBP: 2,5 à 3,0 mm / 30 à 45 lb/po ²
	Nombre de couches de pulvérisation	3 à 5
	Application au pinceau	possible
	Épaisseur de la pellicule	minimum 8.0 mils
 	Séchage @ 68°F / 20°C @ 140°F / 60°C Infra-rouge ondes courtes ondes moyennes	3 à 4 heures 30 minutes 10 minutes 15 minutes
	Ponçage sec: mécanique	150, couche guide puis finir le ponçage avec 240

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.

G P Traitements préalables et Ad Pros

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Apprêt décapant 283-155 Sans chromate

Application: Apprêt de remplissage offrant d'excellentes propriétés antirouille pour des réparations peu coûteuses. Apprêt décapant utilisable sur l'acier, l'aluminium et l'acier plaqué au zinc (galvanisé).

Propriétés: Pour la refinition rapide et économique des automobiles. Sans isocyanate.

Remarques:

- **Ne pas** appliquer de produits à base de polyester comme les enduits de carrosserie 839- ou l'enduit pour carrosserie pulvérisable 1006-26 sur le produit 283-155.
- **Ne pas** appliquer les couches de finition directement sur 283-155.
- **Ne pas** utiliser directement dans 176-72.

	Application	Traitement préalable
	Système de peinture	B1, B3, B5, B8, C1, C2, C3
	COV Prêt à l'usage	731 g/litre; 6,1 lb/gal
	Rapport de mélange	1 à 1 + 30% 100 parties par volume 283-155
	Durcisseur	100 parties par volume 583-660
	Diluant	30 parties par volume 352-91
	Viscosité de pulvérisation Din4 68°F / 20°C	14 à 16 s
	Durée en pot @ 68°F / 20°C	48 heures
	Tasse à gravité / Pression de pulvérisation	Pistolet HVBP: 1,3 mm / 10 lb/po ² à la buse Traditionnel: 1,3 à 1,5 mm / 40 à 50 lb/po ²
	Nombre de couches de pulvérisation	1 couche légères
	Épaisseur de la pellicule	0,25 à 0,5 mil
	Évaporation @ 68°F / 20°C	10 minutes avant l'étape suivante

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Apprêt décapant 283-155 (faibles niveaux de COV) Sans chromate

Application: Apprêt de remplissage offrant d'excellentes propriétés antirouille pour des réparations peu coûteuses. Apprêt décapant utilisable sur l'acier, l'aluminium et l'acier plaqué au zinc (galvanisé).

Propriétés: Pour la refinition rapide et économique des automobiles. Sans isocyanate.

Remarques:

- **Ne pas** appliquer de produits à base de polyester comme les enduits de carrosserie 839- ou l'enduit pour carrosserie pulvérisable 1006-26 sur le produit 283-155.
- **Ne pas** appliquer les couches de finition directement sur 283-155.
- **Ne pas** utiliser directement dans 176-72.

	Application	Traitement préalable pour régions à faibles niveaux de COV
	Système de peinture	B1, B1a, B3, B5, B8, C1, C2, C3
	COV Prêt à l'usage	660 g/litre; 5,5 lb/gal
  	Rapport de mélange Durcisseur Diluant	1 à 1 + 110% 100 parties par volume 283-155 100 parties par volume 583-660 150 parties par volume 352-25 ou -45
	Viscosité de pulvérisation Din4 68°F / 20°C	14 à 16 s
	Durée en pot @ 68°F / 20°C	48 heures
	Tasse à gravité / Pression de pulvérisation	Pistolet HVBP: 1,3 mm / 10 lb/po ² à la buse Traditionnel: 1,3 à 1,5 mm / 40 à 50 lb/po ²
	Nombre de couches de pulvérisation	1 couche légères
	Épaisseur de la pellicule	0,25 à 0,5 mil
	Évaporation @ 68°F / 20°C	10 minutes avant l'étape suivante

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Apprêt de remplissage d'époxyde 801-72 Gris

Application: Apprêt

Propriétés: Bonne protection contre la corrosion sur métaux nus, acier galvanisé et aluminium.

Remarques:

- Sans chromate
- Apprêt sur substrats galvanisés pour apprêts 1006-26 et 285-.
- Température minimale pour l'application et séchage à l'air : + de 60°F / 15°C.
- Peut être utilisé comme apprêt sous les mastics de carrosserie Glasurit® 839-, le produit Glasurit® 1006-26 (après 3 heures à 68°F / 20°C ou 30 minutes à 140°F / 60°C) et certains apprêts de remplissage de la série 285-.

	Application	Apprêt
	Système de peinture	B1, B3, B5, B8, C1, C2, C3, D.S1
	COV Prêt à l'usage	540 g/litre; 4,5 lb/gal
  	Rapport de mélange Durcisseur Diluant	4 à 1 à 1 100 parties par volume 801-72 25 parties par volume 965-60 25 parties par volume 352-91 ou -216
	Viscosité de pulvérisation Din4 68°F / 20°C	18 à 20 s
	Durée en pot @ 68°F / 20°C	8 heures
	Tasse à gravité / Pression de pulvérisation	Pistolet HVBP: 1,3 à 1,4 mm / 10 lb/po ² à la buse
	Nombre de couches de pulvérisation	1
	Épaisseur de la pellicule	0,6 à 0,8 mil
	Évaporation @ 68°F / 20°C	10 à 20 minutes

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Apprêt d'époxyde chromaté 801-703

Application: Apprêt.

Propriétés: Apprêt pour feuilles galvanisées, aluminium et métal nu. Excellente protection contre la corrosion, bonne résistance aux solvants et maintien de la couche de finition.

Remarques:

- Le séchage à l'air libre exige une température minimale de 60°F/15°C.
- Avant la refinition, éliminer tout résidu de corrosion (par ex. rouille) par décapage ou ponçage.
- Peut être utilisé comme apprêt sous les mastics de carrosserie Glasurit® 839-, le produit Glasurit® 1006-26 (après 30 minutes à 20° C/68° F) et certains apprêts de remplissage de la série 285-.

	Application	Apprêt
	Système de peinture	B1, B3, B5, B8, C1, C2, C3
	COV Prêt à l'usage	540 g/litre; 4,5 lb/gal
  	Rapport de mélange Durcisseur Diluant	4 à 1 à 1 100 parties par volume 801-703 25 parties par volume 965-60 25 parties par volume 352-50, -91 ou -216
	Viscosité de pulvérisation Din4 68°F / 20°C	18 à 20 s
	Durée en pot @ 68°F / 20°C	8 heures
	Tasse à gravité / Pression de pulvérisation	Pistolet HVBP: 1,5 mm / 10 lb/po ² à la buse Traditionnel: 1,6 mm / 45 à 60 lb/po ²
	Nombre de couches de pulvérisation	1
	Épaisseur de la pellicule	0,6 à 0,8 mil
	Évaporation @ 68°F / 20°C	10 à 20 minutes

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Vernis transparent Ad-Pro pour plastique 1K 934-30

Application: Promoteur d'adhérence pour plastiques.

Propriétés: Un promoteur d'adhérence universel convenant pour tous les plastiques automobiles pouvant être peints.

- Remarques:**
- Apprêts de surface convenables :
Glasurit 285- * Apprêt de remplissage HS
*Ajouter l'additif élastifiant 522-111 ou l'additif élastifiant à faibles niveaux de COV 522-333 selon le système D.S3a
 - **Secouer pendant 15 à 30 secondes avant chaque usage.**
 - Voir les tableaux de matrices B1 et B1a pour le nettoyage et les procédures de préparation adéquates pour les substrats en plastique.
 - Convenable pour le plastique brut ainsi que les plastiques apprêtés (non soluble).

	Application	Promoteur d'adhérence
	Système de peinture	B1, B1a, B4, B8, C1, C2, C3, D.S3a
	COV Prêt à l'usage	803 g/litre; 6,7 lb/gal
	Aérosol: COV Prêt à l'usage PWMIR	737 g/litre; 6,2 lb/gal 1,19
	Rapport de mélange	Prêt à l'usage.
	Tasse à gravité / Pression de pulvérisation	Pistolet HVBP: 1,2 à 1,3 mm / 10 lb/po ² à la buse Traditionnel: 1,3 à 1,4 mm / 45 à 60 lb/po ²
	Nombre de couches de pulvérisation	1 à 2 (appliquer des couches moyennes et humides pour couvrir la pièce toute entière)
	Épaisseur de la pellicule	0,2 à 0,4 mil
	Évaporation @ 68°F / 20°C	10 à 15 min. avant l'application de l'enduit ou de la couche de finition

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usage est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Promoteur d'adhérence de faibles niveaux de COV 1K 934-40

Application: Promoteur d'adhérence pour plastiques.

Propriétés: Un promoteur d'adhérence universel convenant pour tous les plastiques automobiles pouvant être peints.

- Remarques:**
- Apprêts de surface convenables :
Glasurit 285- * Apprêt de remplissage HS
*Ajouter l'additif élastifiant à faibles niveaux de COV 522-333 selon le système D.S3a
 - **Secouer pendant 15 à 30 secondes avant chaque usage.**
 - Voir les tableaux de matrices B1 et B1a pour le nettoyage et les procédures de préparation adéquates pour les substrats en plastique.
 - Convenable pour le plastique brut ainsi que les plastiques apprêtés (non soluble).

	Application	Promoteur d'adhérence
	Système de peinture	B1, B1a, B4, B8, C1, C2, C3, D.S3a
	COV Prêt à l'usage	540 g/litre; 4,5 lb/gal
	Rapport de mélange	Prêt à l'usage.
	Tasse à gravité / Pression de pulvérisation	Pistolet HVBP: 1,2 à 1,3 mm / 10 lb/po ² à la buse Traditionnel: 1,3 à 1,4 mm / 45 à 60 lb/po ²
	Nombre de couches de pulvérisation	1 à 2 (appliquer des couches moyennes et humides pour couvrir la pièce toute entière)
	Épaisseur de la pellicule	0,2 à 0,4 mil
	Évaporation @ 68°F / 20°C	10 à 15 min. avant l'application de l'enduit ou de la couche de finition

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Promoteur d'adhérence en une étape pour plastique 2K 934-70

Application: Promoteurs d'adhérence pour la réparation de tous les plastiques pouvant être peints sur les automobiles.

Propriétés: Bonne adhérence sur tous les types de plastiques pouvant être peints utilisés dans la production d'automobiles. Utilisable comme promoteur d'adhérence avec les systèmes en trois étapes.

- Remarques:**
- Il est nécessaire d'effectuer un séchage mécanique de 30 minutes à 60°C/140°F lorsque plus d'une couche est appliquée.
 - Voir les tableaux de matrices B1 et B1a pour le nettoyage et les procédures de préparation adéquates pour les substrats en plastique.
 - Convient pour les pièces en plastique brut ainsi que pour les plastiques apprêtés (non solubles).
 - Le produit 934-70 ne peut être utilisé sur du polypropylène 'pur' ou du polyéthylène.

	Application	Promoteur d'adhérence	
	Système de peinture	B1, B4, B7, B8, C1, C2, C3, D.S3	
	COV Prêt à l'usage	580 g/litre; 4,8 lb/gal	
	Rapport de mélange	4 à 1 à 1 100 parties par volume 934-70	
	Durcisseur	25 parties par volume 929-53	
	Diluant	25 parties par volume 352-50 ou -91	
	Viscosité de pulvérisation Din4 68°F / 20°C	17 à 19 s	
	Durée en pot @ 68°F / 20°C	8 heures	
	Tasse à gravité / Pression de pulvérisation	Pistolet HVBP: 1,2 à 1,3 mm / 10 lb/po ² à la buse	
	Nombre de couches de pulvérisation	1 couche minimum	> 1 couche
	Épaisseur de la pellicule	0,5 mil minimum	1,0 mil minimum
	Évaporation @ 68°F / 20°C	20 minutes	—
	Séchage @ 140°F / 60°C	—	30 minutes

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'utilisateur est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Promoteur d'adhérence en une étape pour plastique 2K

934-70 - Faibles niveaux de COV version

Application: Promoteurs d'adhérence pour la réparation de tous les plastiques pouvant être peints sur les automobiles.

Propriétés: Bonne adhérence sur tous les types de plastiques pouvant être peints utilisés dans la production d'automobiles. Utilisable comme promoteur d'adhérence avec les systèmes en trois étapes.

- Remarques:**
- Il est nécessaire d'effectuer un séchage mécanique de 30 minutes à 60°C/140°F lorsque plus d'une couche est appliquée.
 - Voir les tableaux de matrices B1 et B1a pour le nettoyage et les procédures de préparation adéquates pour les substrats en plastique.
 - Convient pour les pièces en plastique brut ainsi que pour les plastiques apprêtés (non solubles).
 - Le produit 934-70 ne peut être utilisé sur du polypropylène 'pur' ou du polyéthylène.

	Application	Promoteur d'adhérence	
	Système de peinture	B1, B4, B7, B8, C1, C2, C3, D.S3	
	COV Prêt à l'usage	< 504 g/litre; < 4,5 lb/gal	
	Rapport de mélange	4 à 1 à 1 100 parties par volume 934-70	
	Durcisseur	25 parties par volume 929-100, -110, -115, -120 ou -130	
	Diluant	25 parties par volume 352-50 ou -91	
	Viscosité de pulvérisation Din4 68°F / 20°C	16 à 18 s	
	Durée en pot @ 68°F / 20°C	8 heures	
	Tasse à gravité / Pression de pulvérisation	Pistolet HVBP: 1,2 à 1,3 mm / 10 lb/po ² à la buse	
	Nombre de couches de pulvérisation	1 couche minimum	> 1 couche
	Épaisseur de la pellicule	0,5 mil minimum	1,0 mil minimum
	Évaporation @ 68°F / 20°C	20 minutes	—
	Séchage @ 140°F / 60°C	—	30 minutes

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Promoteur d'adhérence de noir 934-71

Règlementation nationale version

Application: Promoteurs d'adhérence pour la réparation de tous les plastiques pouvant être peints sur les automobiles. Peut aussi être utilisé comme scellant sur des couches électrodéposées poncées ou non poncées.

Propriétés: Bonne adhérence et flexibilité sur toutes les surfaces en plastique pouvant être peintes, sur les surfaces électrodéposées et sur les revêtements d'origine bien poncés et bien préparés. Utilisable comme promoteur d'adhérence avec les systèmes en trois étapes.

Remarques:

- Voir les tableaux de matrices B1 et B1a pour le nettoyage et les procédures de préparation adéquates pour les substrats en plastique.
- Convient pour les pièces en plastique brut ainsi que pour les plastiques apprêtés (non solubles).
- Le produit 934-71 ne peut être utilisé sur du polypropylène 'pur' ou du polyéthylène.

	Application	Promoteur d'adhérence
	Système de peinture	B1, B4, B7, B8, C1, C2, C3, D.S3
	COV Prêt à l'usage	< 540 g/litre; < 4,5 lb/gal
  	Rapport de mélange Durcisseur Diluant	4 à 1 à 2 100 parties par volume 934-71 25 parties par volume 929-53 50 parties par volume 352-50 ou -91
	Viscosité de pulvérisation Din4 68°F / 20°C	10 à 14 s
	Durée en pot @ 68°F / 20°C	8 heures
	Tasse à gravité / Pression de pulvérisation	Pistolet HVBP: 1,3 à 1,4 mm / 10 lb/po ² à la buse
	Nombre de couches de pulvérisation	1 moyenne à couche humide
	Épaisseur de la pellicule	0,4 à 1,0 mils
	Évaporation @ 68°F / 20°C	20 minutes minimum 12 heures maximum

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Promoteur d'adhérence de noir 934-71

Faibles niveaux de COV version

Application: Promoteurs d'adhérence pour la réparation de tous les plastiques pouvant être peints sur les automobiles. Peut aussi être utilisé comme scellant sur des couches électrodéposées poncées ou non poncées.

Propriétés: Bonne adhérence et flexibilité sur toutes les surfaces en plastique pouvant être peintes, sur les surfaces électrodéposées et sur les revêtements d'origine bien poncés et bien préparés. Utilisable comme promoteur d'adhérence avec les systèmes en trois étapes.

Remarques:

- Voir les tableaux de matrices B1 et B1a pour le nettoyage et les procédures de préparation adéquates pour les substrats en plastique.
- Convient pour les pièces en plastique brut ainsi que pour les plastiques apprêtés (non solubles).
- Le produit 934-71 ne peut être utilisé sur du polypropylène 'pur' ou du polyéthylène.

	Application	Promoteur d'adhérence
	Système de peinture	B1, B4, B7, B8, C1, C2, C3, D.S3
	COV Prêt à l'usage	< 250 g/litre; < 2,1 lb/gal
	Rapport de mélange	4 à 1 à 2 100 parties par volume 934-71
	Durcisseur	25 parties par volume 929-110 ou -115
	Diluant	50 parties par volume 352-45
	Viscosité de pulvérisation Din4 68°F / 20°C	11 à 14 s
	Durée en pot @ 68°F / 20°C	8 heures
	Tasse à gravité / Pression de pulvérisation	Pistolet HVBP: 1,3 à 1,4 mm / 10 lb/po ² à la buse
	Nombre de couches de pulvérisation	1 moyenne à couche humide
	Épaisseur de la pellicule	0,4 à 1,0 mils
	Évaporation @ 68°F / 20°C	20 minutes minimum 12 heures maximum

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Promoteur d'adhérence de blanc 934-72

Règlementation nationale version

Application: Promoteurs d'adhérence pour la réparation de tous les plastiques pouvant être peints sur les automobiles. Peut aussi être utilisé comme scellant sur des couches électrodéposées poncées ou non poncées.

Propriétés: Bonne adhérence et flexibilité sur toutes les surfaces en plastique pouvant être peintes, sur les surfaces électrodéposées et sur les revêtements d'origine bien poncés et bien préparés. Utilisable comme promoteur d'adhérence avec les systèmes en trois étapes.

Remarques:

- Voir les tableaux de matrices B1 et B1a pour le nettoyage et les procédures de préparation adéquates pour les substrats en plastique.
- Convient pour les pièces en plastique brut ainsi que pour les plastiques apprêtés (non solubles).
- Le produit 934-72 ne peut être utilisé sur du polypropylène 'pur' ou du polyéthylène.

	Application	Promoteur d'adhérence
	Système de peinture	B1, B4, B7, B8, C1, C2, C3, D.S3
	COV Prêt à l'usage	< 560 g/litre; < 4,7 lb/gal
	Rapport de mélange	4 à 1 à 2 100 parties par volume 934-72
	Durcisseur	25 parties par volume 929-53
	Diluant	50 parties par volume 352-50 ou -91
	Viscosité de pulvérisation Din4 68°F / 20°C	10 à 14 s
	Durée en pot @ 68°F / 20°C	8 heures
	Tasse à gravité / Pression de pulvérisation	Pistolet HVBP: 1,3 à 1,4 mm / 10 lb/po ² à la buse
	Nombre de couches de pulvérisation	1 moyenne à couche humide
	Épaisseur de la pellicule	0,4 à 1,0 mils
	Évaporation @ 68°F / 20°C	15 minutes minimum 12 heures maximum

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Promoteur d'adhérence de blanc 934-72

Faibles niveaux de COV version

Application: Promoteurs d'adhérence pour la réparation de tous les plastiques pouvant être peints sur les automobiles. Peut aussi être utilisé comme scellant sur des couches électrodéposées poncées ou non poncées.

Propriétés: Bonne adhérence et flexibilité sur toutes les surfaces en plastique pouvant être peintes, sur les surfaces électrodéposées et sur les revêtements d'origine bien poncés et bien préparés. Utilisable comme promoteur d'adhérence avec les systèmes en trois étapes.

Remarques:

- Voir les tableaux de matrices B1 et B1a pour le nettoyage et les procédures de préparation adéquates pour les substrats en plastique.
- Convient pour les pièces en plastique brut ainsi que pour les plastiques apprêtés (non solubles).
- Le produit 934-72 ne peut être utilisé sur du polypropylène 'pur' ou du polyéthylène.

	Application	Promoteur d'adhérence
	Système de peinture	B1, B4, B7, B8, C1, C2, C3, D.S3
	COV Prêt à l'usage	< 250 g/litre; < 2,1 lb/gal
  	Rapport de mélange Durcisseur Diluant	4 à 1 à 2 100 parties par volume 934-72 25 parties par volume 929-110 ou -115 50 parties par volume 352-45
	Viscosité de pulvérisation Din4 68°F / 20°C	11 à 14 s
	Durée en pot @ 68°F / 20°C	8 heures
	Tasse à gravité / Pression de pulvérisation	Pistolet HVBP: 1,3 à 1,4 mm / 10 lb/po ² à la buse
	Nombre de couches de pulvérisation	1 moyenne à couche humide
	Épaisseur de la pellicule	0,4 à 1,0 mils
	Évaporation @ 68°F / 20°C	15 minutes minimum 12 heures maximum

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.

G PS Apprêts de surface

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Apprêt de remplissage activé par l'éclairage aux UV 151-70

Application: Un apprêt en un élément à durcissement aux UV.

Propriétés: Accumulation élevée, application facile. Excellente résistance à la corrosion et aux intempéries. Excellent maintien de la couche de finition.

- Remarques:**
- La pellicule s'accumulera rapidement avec ce produit - ne pas pulvériser pour obtenir la dissimulation.
 - Ne pas appliquer plus de 2 couches.
 - Si le nettoyage de l'apprêt de surface est désiré avant le ponçage, essuyer la surface avec le produit 541-30 ou 700-1.
 - Ne pas appliquer à la lumière directe du soleil.
 - Ne pas laisser vieillir sous la pluie.

	Application	Apprêt de remplissage
	Système de peinture	B1, B1a, B3, B6, B7, C1, C2, C3
	COV Prêt à l'usage	204 g/litre; 1,7 lb/gal
	Rapport de mélange	Prêt à la pulvérisation (Bien mélanger avant l'usage.)
	Viscosité de pulvérisation Din4 68°F / 20°C	14 à 18 s
	Tasse à gravité / Pression de pulvérisation	Pistolet HVBP: 1,0 à 1,5 mm / 10 lb/po ² à la buse Traditionnel: 1,0 à 1,5 mm / 45 à 60 lb/po ²
	Nombre de couches de pulvérisation	1 à 2
	Épaisseur de la pellicule	1,5 à 5,0 mils (10 mils maximum)
	Évaporation @ 68°F / 20°C	1 à 2 minutes d'évaporation minimum entre les couches 3 à 5 minutes d'évaporation minimum avant le durcissement pour les UV
	Séchage avec lampe UVA	3 à 10 po. de distance pendant 2 à 3 minutes. L'apprêt pour UV peut être durci à la lumière du soleil. Le temps d'exposition dépend de l'intensité des UV (la durée moyenne est de 5 à 20 minutes). Laissez évaporer avant d'exposer à la lumière du soleil. Le durcissement de la surface indiquera l'ampleur du durcissement.
	Ponçage sec: main mécanique	320 à 500
	Ponçage humide: main	320 à 500
		La surface sera légèrement poisseuse mais peut être poncée sans essuyage et ne colmatera pas le papier sablé lors de ponçage humide.

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Apprêt de remplissage UV 151-70 Gris

Application: Apprêt de remplissage.

Propriétés: Convient à l'acier, à l'acier galvanisé et à l'aluminium.

- Remarques:**
- La pellicule s'accumulera rapidement avec ce produit - ne pas pulvériser pour obtenir la dissimulation.
 - Ne pas appliquer plus de 2 couches.
 - Ne pas appliquer à la lumière directe du soleil.
 - Durée de conservation 1 an.

	Application	Apprêt de remplissage
	Système de peinture	—
	COV Prêt à l'usage	120 g/litre; 1,0 lb/gal
	Rapport de mélange	Prêt à l'usage
	Viscosité de pulvérisation Din4 68°F / 20°C	18 à 20 s
	Tasse à gravité / Pression de pulvérisation	Pistolet HVBP: 1,1 mm / 10 lb/po ² à la buse
	Nombre de couches de pulvérisation	1/2 + 1
	Épaisseur de la pellicule	2,0 à 5,0 mils
	Évaporation @ 68°F / 20°C	Environ 2 minutes entre couches pulvérisées. Le 151-170 devrait être séché pendant 5 minutes avant le durcissement.
	Séchage avec une lampe UVA de 450 watts	5 minutes
	Ponçage humide: main mécanique	P800 P400 à P500

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usage est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Apprêt de surface 1K à base aqueuse 176-72

Gris foncé, diluable dans l'eau

- Application:** Apprêt de remplissage (protecteur contre la corrosion et enduit). Apprêt de couche barrière pour TPA (laque acrylique). Peut être utilisé comme couche guide (rapport 1 à 1 avec 93-E3).
- Propriétés:** Bonne adhérence sur métal nu et acier galvanisé. Contient moins de 5 % de solvants organiques.
- Remarques:**
- Température minimale de travail: 60°F/15°C.
 - Le séchage dépend fortement de la température, l'humidité, la circulation de l'air et de l'épaisseur de la pellicule.
 - Maintenir la tête du pistolet pulvérisateur sous l'eau lorsque le pistolet n'est pas utilisé.
 - Utiliser le produit 90-VE pour nettoyer les résidus de ponçage.
 - Utiliser le produit 700-1 pour nettoyer le pistolet de pulvérisation et les outils.
 - Recueillir les peintures restantes et les résidus d'eau et les traiter avec la poudre coagulante 700-7 puis les jeter conformément aux feuilles de données techniques appropriées.
 - Éviter le gel du produit (Conservez à des températures de 40°F-105°F/5°C-40°C).
 - Durée sur étagère 18 mois.
 - Ne convient pas à l'usage sur des pièces en plastique souple.
 - Ne pas appliquer le produit 172-76 directement sur ou sous des mastics de carrosserie durcis au peroxyde ni sur des traitements préalables contenant des acides

	Application	Apprêt de remplissage
	Système de peinture	B1, B1a, B3, B5, B6, B7, B8, C1, C2, C3
	COV Prêt à l'usage	180 g/litre; 1,5 lb/gal
	Rapport de mélange Diluant	1 à 10% 100 parties par volume 176-72 10 parties par volume 93-E3
	Viscosité de pulvérisation Din4 68°F / 20°C	25 à 35 s
	Gravité / Pistolet HVBP et Traditionnel	1,6 à 1,8 mm / 10 lb/po ² à la buse (maximum)
	Nombre de couches de pulvérisation	2
	Épaisseur de la pellicule	1,6 à 2,4 mils
	Évaporation @ 68°F / 20°C	5 minutes entre les couches et avant le séchage ou jusqu'à ce qu'il soit mat.
	Séchage @ 68°F / 20°C @ 140°F / 60°C	2 heures à 50% d'humidité relative 30 minutes
	Infra-rouge ondes courtes ondes moyennes	3 à 5 minutes 15 à 20 minutes
	Ponçage sec: main mécanique	360, nettoyez à l'eau ou avec 90-VE 400 à 600, nettoyez à l'eau ou avec 90-VE

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Apprêt DTM à faibles niveaux de COV 285-10 Noir

Application: Un apprêt de surface noir facile à poncer.

Propriétés: Excellente résistance aux coulures et excellente mise à niveau. Très bonne adhérence aux substrats comme métaux galvanisés, aluminium, acier, vieille peinture, plastiques, fibre de verre et SMC. Aucun apprêt de traitement préalable nécessaire sauf pour les pièces en plastique brut.

Peut être mélangé avec le produit 285-20 (blanc) pour obtenir différentes teintes de gris.

Remarques:

- Le produit 285-10 peut être élastifié en ajoutant 25% de l'additif élastifiant à faibles niveaux de COV 522-333 pour usage sur les pièces souples. Voir la matrice B 4.
- Le nettoyage et la préparation de la surface sont essentielles pour l'application réussie du produit 285-10. Il faut éliminer adéquatement tout résidu de graisse, rouille et souillures.

	Application	Apprêt de remplissage
	Système de peinture	B1, B1a, B3, B4, B6, B7, B8, C1, C2, C3
	COV Prêt à l'usage	188 g/litre; 1,6 lb/gal
	Rapport de mélange	4 à 1 à 1 100 parties par volume 285-10
	Durcisseur	25 parties par volume 929-100, -110, -115, -120 ou -130
	Diluant	25 parties par volume 352-25 ou -45
	Viscosité de pulvérisation Din4 68°F / 20°C	15 à 17 s
	Durée en pot @ 68°F / 20°C	1 à 2 heures
	Tasse à gravité / Pression de pulvérisation	Pistolet HVBP: 1,5 à 1,8 mm / 10 lb/po ² à la buse
	Nombre de couches de pulvérisation	2 à 3
	Épaisseur de la pellicule	2,0 à 2,5 mils (4,0 mils maximum)
	Évaporation @ 68°F / 20°C	5 à 10 minutes
	Séchage @ 68°F / 20°C @ 140°F / 60°C	40 à 50 minutes 20 minutes
	Ponçage sec: main mécanique	320 à 500 400 à 500
	Ponçage humide: main	320 à 500

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Apprêt d'uréthane, DTM 285-13

Gris foncé

Application: Le produit 285-13 est un apprêt à durcissement rapide, à ponçage facile, qui offre une manutention aisée, depuis le mélange, jusqu'à la pulvérisation et au ponçage. Cet apprêt est rapide lors d'applications à séchage à l'air libre, tout en conservant une longue durée de vie en pot.

Propriétés: Excellente résistance aux coulures et excellente mise à niveau. Très bonne adhérence aux substrats comme métaux galvanisés, aluminium, acier, vieille peinture, fibre de verre et SMC. Aucun apprêt de traitement préalable nécessaire sauf pour les pièces en plastique brut.

Remarques:

- Le produit 285-13 peut être élastifié en ajoutant 25% de l'additif élastifiant 522-111 ou l'additif élastifiant à faibles niveaux de COV 522-333 pour usage sur les pièces souples. Voir la matrice B 4.
- Le nettoyage et la préparation de la surface sont essentielles pour l'application réussie du produit 285-13. Il faut éliminer adéquatement tout résidu de graisse, rouille et souillures.

	Application	Apprêt de remplissage
	Système de peinture	B1, B3, B4, B6, B7, B8, C1, C2, C3
	COV Prêt à l'usage	527 g/litre; 4,3 lb/gal
	Rapport de mélange	4 à 1 100 parties par volume 285-13
	Durcisseur	25 parties par volume 929-51 ou -53
	Viscosité de pulvérisation Din4 68°F / 20°C	12 à 14 s
	Durée en pot @ 68°F / 20°C	3 à 4 heures
	Tasse à gravité / Pression de pulvérisation	Pistolet HVBP: 1,5 à 1,8 mm / 10 lb/po ² à la buse
	Nombre de couches de pulvérisation	2 à 3
	Épaisseur de la pellicule	3,0 à 4,0 mils
	Évaporation @ 68°F / 20°C	4 à 5 minutes
	Séchage @ 68°F / 20°C @ 140°F / 60°C	40 à 50 minutes 20 minutes
	Ponçage sec: main mécanique	320 à 500 400 à 500
	Ponçage humide: main	320 à 500

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Apprêt DTM à faibles niveaux de COV 285-20 Blanc

Application: Un apprêt de surface blanc facile à poncer.

Propriétés: Excellente résistance aux coulures et excellente mise à niveau. Très bonne adhérence aux substrats comme métaux galvanisés, aluminium, acier, vieille peinture, plastiques, fibre de verre et SMC. Aucun apprêt de traitement préalable nécessaire sauf pour les pièces en plastique brut.
Peut être mélangé avec le produit 285-10 (noir) pour obtenir différentes teintes de gris.

Remarques:

- Le produit 285-20 peut être élastifié en ajoutant 25% de l'additif élastifiant à faibles niveaux de COV 522-333 pour usage sur les pièces souples. Voir la matrice B 4.
- Le nettoyage et la préparation de la surface sont essentielles pour l'application réussie du produit 285-20. Il faut éliminer adéquatement tout résidu de graisse, rouille et souillures.

	Application	Apprêt de remplissage
	Système de peinture	B1, B1a, B3, B4, B6, B7, B8, C1, C2, C3
	COV Prêt à l'usage	188 g/litre; 1,6 lb/gal
	Rapport de mélange	4 à 1 à 1 100 parties par volume 285-20
	Durcisseur	25 parties par volume 929-100, -110, -115, -120 ou -130
	Diluant	25 parties par volume 352-25 ou -45
	Viscosité de pulvérisation Din4 68°F / 20°C	15 à 17 s
	Durée en pot @ 68°F / 20°C	1 à 2 heures
	Tasse à gravité / Pression de pulvérisation	Pistolet HVBP: 1,5 à 1,8 mm / 10 lb/po ² à la buse
	Nombre de couches de pulvérisation	2 à 3
	Épaisseur de la pellicule	2,0 à 2,5 mils (4,0 mils maximum)
	Évaporation @ 68°F / 20°C	5 à 10 minutes
	Séchage @ 68°F / 20°C @ 140°F / 60°C	40 à 50 minutes 20 minutes
	Ponçage sec: main mécanique	320 à 500 400 à 500
	Ponçage humide: main	320 à 500

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Apprêt DTM à faibles niveaux de COV - processus rapide 285-20 - Blanc

Application: Un apprêt de surface blanc facile à poncer.

Propriétés: Excellente résistance aux coulures et excellente mise à niveau. Très bonne adhérence aux substrats comme métaux galvanisés, aluminium, acier, vieille peinture, plastiques, fibre de verre et SMC. Aucun apprêt de traitement préalable nécessaire sauf pour les pièces en plastique brut.

Remarques:

- Peut être sabler après aussi peu que 15 minutes de séchage à l'air.
- Le nettoyage et la préparation de la surface sont essentielles pour l'application réussie du processus rapide 285-20. Il faut éliminer adéquatement tout résidu de graisse, rouille et souillures.
- **Ce dernier doit être pesé avec une balance.**

	Application	Apprêt de remplissage
	Système de peinture	B1, B1a, B3, B4, B6, B7, B8, C1, C2, C3
	COV Prêt à l'usage	250 g/litre; 2,1 lb/gal
	Rapport de mélange	3 à 1 à 1 (Poids échantillon 200 grammes) 285-20* (133,0 grammes)
	Durcisseur	929-110 ou -120* (32,0 grammes)
	Diluant	522-48 (35,0 grammes)
		* Bien mélanger le 285-20 et 929-110, -115 ou -120 avant d'incorporer le 522-48.
	Viscosité de pulvérisation Din4 68°F / 20°C	15 à 17 s
	Durée en pot @ 68°F / 20°C	15 à 20 minutes
	Tasse à gravité / Pression de pulvérisation	Pistolet HVBP: 1,7 à 1,9 mm / 10 lb/po ² à la buse
	Nombre de couches de pulvérisation	2
	Épaisseur de la pellicule	2,0 à 2,5 mils
	Évaporation @ 68°F / 20°C	Aucun délai inter-couche n'est requis
	Séchage @ 68°F / 20°C @ 140°F / 60°C	15 à 20 minutes 10 minutes
	Ponçage sec: main mécanique	320 à 500 400 à 500
	Ponçage humide: main	320 à 500

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Apprêt DTM à faibles niveaux de COV - processus rapide 285-20 - Blanc - Version souple

Application: Un apprêt de surface blanc facile à poncer.

Propriétés: Excellente résistance aux coulures et excellente mise à niveau. Très bonne adhérence aux substrats comme métaux galvanisés, aluminium, acier, vieille peinture, plastiques, fibre de verre et SMC. Il faut utiliser le promoteur d'adhérence pour plastiques Glasurit avant l'application sur des pièces en plastique brut.

- Remarques:**
- Peut être sabler après aussi peu que 15 minutes de séchage à l'air.
 - Le nettoyage et la préparation de la surface sont essentielles pour l'application réussie du processus rapide 285-20. Il faut éliminer adéquatement tout résidu de graisse, rouille et souillures.
 - On peut ajouter jusqu'à 30 % de 285-10 au 285-20 pour obtenir une couleur grise avant d'ajouter le durcisseur et le 522-48. Plus de 30% de 285-10 réduira la durée de conservation au point où le produit ne sera pas utilisable.
 - **Ce dernier doit être pesé avec une balance.**

	Application	Apprêt de remplissage
	Système de peinture	B1, B1a, B3, B4, B6, B7, B8, C1, C2, C3
	COV Prêt à l'usage	250 g/litre; 2,1 lb/gal
	Rapport de mélange	3 à 1 à 1 à 1 (Poids échantillon 200 grammes) 285-20* (100,0 grammes)
	Élastifiant	522-333* (33,0 grammes)
	Durcisseur	929-110, -115 ou -120* (32,0 grammes)
	Diluant	522-48 (35,0 grammes)
		* Bien mélanger après chaque étape
	Viscosité de pulvérisation Din4 68°F / 20°C	16 à 18 s
	Durée en pot @ 68°F / 20°C	15 à 20 minutes
	Tasse à gravité / Pression de pulvérisation	Pistolet HVBP: 1,7 à 1,9 mm / 10 lb/po ² à la buse
	Nombre de couches de pulvérisation	2
	Épaisseur de la pellicule	2,0 à 2,5 mils
	Évaporation @ 68°F / 20°C	Aucun délai inter-couche n'est requis
	Séchage @ 68°F / 20°C @ 140°F / 60°C	20 minutes 10 minutes
	Ponçage sec: main mécanique	320 à 500 400 à 500
	Ponçage humide: main	320 à 500

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Apprêt DTM à faibles niveaux de COV - processus rapide 285-20/285-10 - Gris

Application: Un apprêt de surface gris facile à poncer.

Propriétés: Excellente résistance aux coulures et excellente mise à niveau. Très bonne adhérence aux substrats comme métaux galvanisés, aluminium, acier, vieille peinture, plastiques, fibre de verre et SMC. Aucun apprêt de traitement préalable nécessaire sauf pour les pièces en plastique brut.

- Remarques:**
- Peut être sabler après aussi peu que 15 minutes de séchage à l'air.
 - Le nettoyage et la préparation de la surface sont essentielles pour l'application réussie du processus rapide 285-20/285-10. Il faut éliminer adéquatement tout résidu de graisse, rouille et souillures.
 - Si plus de 30 % de 285-10 est ajouté au 285-20, la durée de conservation du produit sera trop courte pour que le produit soit utilisable.
 - **Ce dernier doit être pesé avec une balance.**

	Application	Apprêt de remplissage
	Système de peinture	B1, B1a, B3, B4, B6, B7, B8, C1, C2, C3
	COV Prêt à l'usage	250 g/litre; 2,1 lb/gal
	Rapport de mélange	3 à 1 à 1 (Poids échantillon 200 grammes) 285-20* (93,0 grammes) 285-10* (40,0 grammes)
	Durcisseur	929-110, -115 ou -120* (32,0 grammes)
	Diluant	522-48 (35,0 grammes)
		* Bien mélanger après chaque étape
	Viscosité de pulvérisation Din4 68°F / 20°C	15 à 17 s
	Durée en pot @ 68°F / 20°C	15 minutes
	Tasse à gravité / Pression de pulvérisation	Pistolet HVBP: 1,7 à 1,9 mm / 10 lb/po ² à la buse
	Nombre de couches de pulvérisation	2
	Épaisseur de la pellicule	2,0 à 2,5 mils
	Évaporation @ 68°F / 20°C	Aucun délai inter-couche n'est requis
	Séchage @ 68°F / 20°C @ 140°F / 60°C	15 à 20 minutes 10 minutes
	Ponçage sec: main	320 à 500
	mécanique	400 à 500
	Ponçage humide: main	320 à 500

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Apprêt à 2,1 de COV 285-21

Application: Un apprêt à faibles niveaux de COV avec des caractéristiques de ponçage à sec exceptionnelles.

Propriétés: Séchage rapide par température ambiante. Excellent pour application à cuisson. Offre une excellente résistance à la corrosion/aux intempéries.

Remarques:

- Utiliser la couche guide pour obtenir de meilleurs résultats de ponçage.
- Choisir les durcisseurs et les diluants selon la température et les dimensions de l'objet à peindre.
- Cet apprêt peut être élastifié en ajoutant 25 à 50% (par volume) de l'additif élastifiant à faibles niveaux de COV 522-333 pour usage sur pièces souples.

	Application	Apprêt de remplissage
	Système de peinture	B1, B1a, B3, B4, B5, B6, B7, B8, C1, C2, C3
	COV Prêt à l'usage	245 g/litre; 2,0 lb/gal
	Rapport de mélange	4 à 1 à 1 100 parties par volume 285-21
	Durcisseur	25 parties par volume 929-100, -110, -115, -120 ou -130
	Diluant	25 parties par volume 352-25 ou -45
	Viscosité de pulvérisation Din4 68°F / 20°C	14 s
	Durée en pot @ 68°F / 20°C	45 minutes
	Tasse à gravité / Pression de pulvérisation	Pistolet HVBP: 1,5 à 1,7 mm / 10 lb/po ² à la buse
	Nombre de couches de pulvérisation	2 à 3 moyennes humides
	Épaisseur de la pellicule	2,0 mils (6,0 mils maximum)
	Évaporation @ 68°F / 20°C	5 minutes entre les couches
	Séchage @ 68°F / 20°C	90 minutes
	@ 140°F / 60°C	30 minutes
	Infra-rouge ondes courtes	5 à 6 minutes
	Ponçage sec: main	320 à 360
	mécanique	320 à 360
	Ponçage humide: main	320 à 360

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Apprêt de remplissage HS 285-50

Gris

- Application:** Un apprêt de surface à haute teneur en solides avec d'exceptionnelles caractéristiques de ponçage à sec.
- Propriétés:** Séchage rapide même à basse température. Accumulation élevée, application facile. Excellente résistance à la corrosion et aux intempéries. Excellent maintien de la couche de finition.
- Remarques:**
- Choisir les durcisseurs et les diluants selon la température et les dimensions de l'objet à peindre.
 - Utilisez une couche guide de manière à obtenir de meilleurs résultats de ponçage.
 - Peut être appliqué comme enduit de haute accumulation en 3 à 4 couches (6,0 mils maximum), cependant les temps de séchage devront être prolongés.
 - Cet apprêt peut être élastifié en ajoutant 25 à 50% (par volume) de l'additif élastifiant 522-111 ou l'additif élastifiant à faibles niveaux de COV 522-333 pour usage sur pièces souples.

	Application	Apprêt de remplissage
	Système de peinture	B1, B3, B4, B5, B6, B7, B8, C1, C2, C3
	COV Prêt à l'usage	575 g/litre; 4,8 lb/gal
	Rapport de mélange	4 à 1 à 1 100 parties par volume 285-50
	Durcisseur	25 parties par volume 929-51 ou -53
	Diluant	25 parties par volume 352-50, -91 ou -216
	Viscosité de pulvérisation Din4 68°F / 20°C	16 à 20 s
	Durée en pot @ 68°F / 20°C	1 heure avec 929-51; 1,5 heures avec 929-53
	Tasse à gravité / Pression de pulvérisation	Pistolet HVBP: 1,5 à 1,8 mm / 10 lb/po ² à la buse Traditionnel: 1,4 à 1,6 mm / 45 à 60 lb/po ²
	Nombre de couches de pulvérisation	2 à 3
	Épaisseur de la pellicule	2,0 à 2,5 mils (6,0 mils maximum)
	Évaporation @ 68°F / 20°C	5 minutes entre les couches
	Séchage @ 68°F / 20°C @ 140°F / 60°C	2,5 heures (929-51) 3,5 heures (929-53) 25 minutes
	Infra-rouge ondes courtes ondes moyennes	8 minutes 10 à 15 minutes
	Ponçage sec: main mécanique	360 à 400 400 à 500
	Ponçage humide: main	400 à 600

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Apprêt universel HS 285-60

Application: Un apprêt de surface et un enduit colorable à haute teneur en solides avec d'excellentes caractéristiques de ponçage humide.

Propriétés: Séchage rapide même à basse température. Accumulation élevée, application facile. Excellente résistance à la corrosion et aux intempéries. Excellent maintien de la couche de finition. Ponçable à sec lors de séchage mécanique.

Remarques:

- Utiliser uniquement des bases à teinter 55-Line pour colorer 285-60.
- Choisir les durcisseurs et les diluants selon la température et les dimensions de l'objet à peindre.
- Utilisez une couche guide de manière à obtenir de meilleurs résultats de ponçage.
- Peut être appliqué comme enduit de haute accumulation en 3 à 4 couches (6,0 mils maximum), cependant les temps de séchage devront être prolongés.
- Cet apprêt peut être élastifié en ajoutant 25 à 50% (par volume) de l'additif élastifiant 522-111 ou l'additif élastifiant à faibles niveaux de COV 522-333 pour usage sur pièces souples.

	Application	Apprêt de remplissage	Apprêt de surface (teinté)
	Système de peinture	B1, B3, B4, B5, B6, B7, B8, C1, C2, C3	B1, B3, B4, B5, B6, B7, B8, C1, C2, C3
	COV Prêt à l'usage	531 g/litre; 4,4 lb/gal	515 g/litre; 4,3 lb/gal
 	Rapport de mélange Durcisseur Diluant	4 à 1 à 1 100 parties par volume 285-60 25 parties par volume 929-51, -53 25 parties par volume 352-50, -91, -216	Étape 1 - 2 à 1 100 parties par volume 285-60 50 parties par volume de 55-Line Étape 2 - 4 à 1 à 1 100 parties par volume étape 1 mélange 25 parties par volume de 929-51, -53 25 parties par volume de 352-25, -45
	Viscosité de pulvérisation Din4 68°F / 20°C	18 à 22 s	20 à 24 s
	Durée en pot @ 68°F / 20°C	1 heure	1 heure
	Tasse à gravité / Pistolet HVBP Pression de pulvérisation Traditionnel	1,8 à 1,9 mm / 10 lb/po ² à la buse 1,4 à 1,8 mm / 45 à 60 lb/po ²	1,5 à 1,9 mm / 10 lb/po ² à la buse 1,4 à 1,8 mm / 45 à 60 lb/po ²
	Nombre de couches de pulvérisation	2 à 4	2 à 4
	Épaisseur de la pellicule	2,0 à 3,0 mils (6,0 mils maximum)	2,0 à 3,0 mils (6,0 mils maximum)
 	Séchage @ 68°F / 20°C @ 140°F / 60°C Infra-rouge ondes courtes ondes moyennes	2 heures 30 minutes 2 minutes à 50%+6 minutes à 100% 10 à 15 minutes	2 heures 30 minutes 2 minutes à 50%+6 minutes à 100% 10 à 15 minutes
 	Ponçage sec: mécanique Ponçage humide: main	320 à 360 (uniquement après séchage mécanique) 400 à 600	320 à 360 (uniquement après séchage mécanique) 400 à 600

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Apprêt de remplissage MS à ponçage à sec 285-81

Beige clair, sans chromate

Application: Apprêt de remplissage / enduit de haute accumulation.

Propriétés: Teneur en solides moyenne, capacité de remplissage élevée et bonne résistance aux solvants et aux conditions atmosphériques. Facile à poncer.

Remarques:

- Choisir les durcisseurs et les diluants selon la température et les dimensions de l'objet à peindre.
- Ne convient pas aux plastiques souples - ne pas utiliser d'additif élastifiant 522-111 ou l'additif élastifiant à faibles niveaux de COV 522-333 avec 285-81.
- Utilisez une couche guide de manière à obtenir de meilleurs résultats de ponçage.

	Application	Apprêt de remplissage / enduit de haute accumulation
	Système de peinture	B1, B3, B5, B6, B7, B8, C2, C3
	COV Prêt à l'usage	566 g/litre; 4,7 lb/gal
	Rapport de mélange	4 à 1 + 10% 100 parties par volume 285-81
	Durcisseur	25 parties par volume 929-51 ou -53
	Diluant	10 parties par volume 352-50, -91 ou -216
	Viscosité de pulvérisation Din4 68°F / 20°C	16 à 18 s
	Durée en pot @ 68°F / 20°C	1,5 heures
	Tasse à gravité / Pression de pulvérisation	Pistolet HVBP: 1,3 à 1,5 mm / 10 lb/po ² à la buse Traditionnel: 1,5 à 1,6 mm / 45 à 60 lb/po ²
	Nombre de couches de pulvérisation	2
	Épaisseur de la pellicule	2,0 à 2,8 mils
	Séchage @ 68°F / 20°C @ 140°F / 60°C	75 minutes (2,0 mils) 20 minutes
	Infra-rouge ondes courtes ondes moyennes	5 minutes 8 minutes
	Ponçage sec: main mécanique	320 320

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Apprêt de remplissage Pro à l'uréthane, pour application directe sur métal 285-270 Gris

- Application:** Apprêt de remplissage pour séchage mécanique. Application en deux couches, solvant et apprêt de ponçage imperméable.
- Propriétés:** Convient pour les peintures existantes bien séchées, l'acier, l'aluminium, les métaux galvanisés et les GRP/SMC. Excellentes qualité de protection contre la corrosion. Haute accumulation.
- Remarques:**
- Nettoyez le substrat avec le 700-10 avant d'appliquer le 285-270.
 - Éliminez toute trace de corrosion et de rouille avant, en ponçant ou en découpant au sable.
 - Utilisez une couche guide pour le ponçage pour de meilleurs résultats de ponçage.
 - Aucun besoin de poncer les nouvelles surfaces qui ont reçu une couche électrodéposée.
 - Les surfaces qui ont été revêtues avec le 285-270 peuvent recevoir une autre couche sans ponçage jusqu'à cinq jours après.
 - Température minimum pour le séchage à l'air : 60 °F (15 °C).

	Application	Apprêt de remplissage	Apprêt de remplissage Haute accumulation
	Système de peinture	B1, B3, B6, B7, B8, C1, C2, C3	
	COV Prêt à l'usage	540 g/litre; 4,5 lb/gal	
	Rapport de mélange	5 à 1 à 1 100 parties par volume 285-270	
	Durcisseur	20 parties par volume 929-58	
	Diluant	20 parties par volume 352-50, -91 ou -216	
	Viscosité de pulvérisation Din4 68°F / 20°C	18 à 20 s	
	Durée en pot @ 68°F / 20°C	90 minutes	
	Tasse à gravité / Pression de pulvérisation	Pistolet HVBP: 1,7 à 1,9 mm / 10 lb/po ² à la buse	
	Nombre de couches de pulvérisation	1/2 +1	1/2 +2
	Épaisseur de la pellicule	2,0 a 2,8 mils (50 a 70 micron)	3,0 a 4,8 mils (80 a 120 micron)
	Évaporation @ 68°F / 20°C	5 minutes entre les couches	
	Séchage @ 68°F / 20°C	16 heures	16 heures
	@ 140°F / 60°C	35 minutes	45 minutes
	Infra-rouge ondes courtes	9 minutes	15 minutes
	Ponçage sec: mécanique	P800	P800
	Ponçage humide: main	P400 a P500	P400 a P500

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Apprêt de remplissage d'époxyde 801-72

Gris

Application: Apprêt de remplissage.

Propriétés: Bonne protection contre la corrosion, haute accumulation, excellent fini sur métaux nus, acier galvanisé et aluminium.

Remarques:

- Sans chromate
- Température minimale pour séchage à l'air : + de 15° C/60° F.
- Meilleur fini possible si le produit 801-72 COV est séché mécaniquement.

	Application	Apprêt de remplissage
	Système de peinture	B1, B3, B6, B7, B8, C1, C2, C3, D.S1
	COV Prêt à l'usage	540 g/litre; 4,5 lb/gal
	Rapport de mélange	4 à 1 à 1 100 parties par volume 801-72
	Durcisseur	25 parties par volume 965-60
	Diluant	25 parties par volume 352-91 ou -216
	Viscosité de pulvérisation Din4 68°F / 20°C	18 à 20 s
	Durée en pot @ 68°F / 20°C	8 heures
	Tasse à gravité / Pression de pulvérisation	Pistolet HVBP: 1,7 à 1,9 mm / 10 lb/po ² à la buse Traditionnel: 1,6 à 1,8 mm / 45 à 60 lb/po ²
	Nombre de couches de pulvérisation	2
	Épaisseur de la pellicule	1,6 à 2,4 mils
	Évaporation @ 68°F / 20°C	5 à 10 minutes entre les couches
	Séchage @ 68°F / 20°C	8 heures
	@ 140°F / 60°C	30 minutes
	Infra-rouge ondes courtes	11 minutes
	ondes moyennes	10 à 15 minutes
	Ponçage sec: mécanique	320
	Ponçage humide: main	400
		Lorsqu'il est utilisé comme apprêt de remplissage à haute accumulation, le poncer d'abord avec un papier de ponçage grossier de grain 240.

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Apprêt d'époxyde à faibles niveaux de COV 801-73

Application: Apprêt de remplissage d'époxyde à faibles niveaux de COV.

Propriétés: Apprêt pour feuilles galvanisées, aluminium et métal nu. Excellente protection contre la corrosion, propriétés de remplissage élevées, bonne résistance aux solvants et maintien de la couche de finition.

Remarques:

- Sans chromate
- Le séchage à l'air libre exige une température minimale de 60°F/15°C.
- Avant la refinition, éliminer tout résidu de corrosion (par ex. rouille) par décapage ou ponçage.

	Application	Apprêt de remplissage	
	Système de peinture	B1, B3, B6, B7, B8, C1, C2, C3	
	COV Prêt à l'usage	240 g/litre; 2,0 lb/gal	
	Rapport de mélange	4 à 1 à 1 100 parties par volume 801-73	
	Durcisseur	25 parties par volume 965-61	
	Diluant	25 parties par volume 352-25 ou -45	
	Viscosité de pulvérisation Din4 68°F / 20°C	18 à 20 s	
	Durée en pot @ 68°F / 20°C	8 heures	
	Tasse à gravité / Pression de pulvérisation	Pistolet HVBP: 1,5 mm / 10 lb/po ² à la buse Traditionnel: 1,6 mm / 45 à 60 lb/po ²	
	Nombre de couches de pulvérisation	1 à 2 couches moyennes humides	
	Épaisseur de la pellicule	1,5 à 2,5 mils	
	Évaporation @ 68°F / 20°C	60 minutes	
	Séchage @ 68°F / 20°C	8 heures	
	@ 140°F / 60°C	30 minutes	
	Infra-rouge ondes courtes	11 minutes	
	ondes moyennes	10 à 15 minutes	
	Ponçage sec: mécanique	320 à 400	Lorsqu'il est utilisé comme apprêt de remplissage à haute accumulation, le poncer d'abord avec un papier de ponçage grossier de grain 240.
	Ponçage humide: main	320 à 400	

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Apprêt d'époxyde chromaté 801-703

Application: Apprêt de remplissage d'époxyde chromaté.

Propriétés: Apprêt pour feuilles galvanisées, aluminium et métal nu. Excellente protection contre la corrosion, propriétés de remplissage élevées, bonne résistance aux solvants et maintien de la couche de finition.

Remarques:

- Le séchage à l'air libre exige une température minimale de 60°F/15°C.
- Avant la refinition, éliminer tout résidu de corrosion (par ex. rouille) par décapage ou ponçage.

	Application	Apprêt de remplissage
	Système de peinture	B1, B3, B6, B7, B8, C1, C2, C3
	COV Prêt à l'usage	540 g/litre; 4,5 lb/gal
	Rapport de mélange	4 à 1 à 1 100 parties par volume 801-703
	Durcisseur	25 parties par volume 965-60
	Diluant	25 parties par volume 352-50, -91 ou -216
	Viscosité de pulvérisation Din4 68°F / 20°C	18 à 20 s
	Durée en pot @ 68°F / 20°C	8 heures
	Tasse à gravité / Pression de pulvérisation	Pistolet HVBP: 1,5 mm / 10 lb/po ² à la buse Traditionnel: 1,6 mm / 45 à 60 lb/po ²
	Nombre de couches de pulvérisation	2 à 3
	Épaisseur de la pellicule	1,5 à 2,0 mils
	Évaporation @ 68°F / 20°C	60 minutes
	Séchage @ 68°F / 20°C @ 140°F / 60°C	8 heures 30 minutes
	Infra-rouge ondes courtes ondes moyennes	11 minutes 10 à 15 minutes
	Ponçage sec: mécanique	320 à 400
	Ponçage humide: main	320 à 400
		Lorsqu'il est utilisé comme apprêt de remplissage à haute accumulation, le poncer d'abord avec un papier de ponçage grossier de grain 240.

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.

G S Enduits

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Enduit transparent à faibles niveaux de COV 285-02

Recommandation de réglementation nationale

Application: Enduit humide sur humide pour les régions à réglementation nationale.

Propriétés: Peut être élastifié de 25 à 50% avec le produit 522-333. Aucun ponçage requis avant l'application de la couche finale.

Remarques:

- Apprêter le métal nu avec l'apprêt de remplissage décapant Glasurit 283-, Glasurit 285-50, -60 ou Glasurit 801-73.
- Apprêter le plastic nu avec un promoteur d'adhérence.

	Application	Non teinté
	Système de peinture	B1, B1a, B3, B4, B5, B7, B8, C1, C2, C3
	COV Prêt à l'usage	510 g/litre; 4,3 lb/gal
	Rapport de mélange	3 à 1 à 1 75 parties par volume 285-02
	Durcisseur	25 parties par volume 929-51, ou -53
	Diluant	25 parties par volume 352-50, -91 ou -216
	Viscosité de pulvérisation Din4 68°F / 20°C	12 à 16 s
	Durée en pot @ 68°F / 20°C	1 heure
	Tasse à gravité / Pression de pulvérisation	Pistolet HVBP: 1,3 à 1,4 mm / 10 lb/po ² à la buse
	Nombre de couches de pulvérisation	1 à 2
	Épaisseur de la pellicule	1,0 à 1,4 mils
	Évaporation @ 68°F / 20°C	5 à 10 minutes entre les couches 15 à 20 minutes avant la couche de finition
	Ponçage sec: main	Les aspérités peuvent être enlevées avec un papier de grain 600

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'utilisateur est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Enduit transparent à faibles niveaux de COV 285-02

Application: Enduit humide sur humide pour les régions à faibles niveaux de COV.

Propriétés: Peut être élastifié de 25 à 50% avec le produit 522-333. Aucun ponçage requis avant l'application de la couche finale. Scellant teintable avec une couleur presque identique à la couleur extérieure du véhicule. Idéal pour peindre les montants.

Remarques:

- Apprêter le métal nu avec l'apprêt de remplissage décapant Glasurit 283-, Glasurit 285-10, -20 ou Glasurit 801-73.
- Apprêter le plastic nu avec un promoteur d'adhérence.
- Lors de coloration, teinter d'abord et élastifier ensuite.

	Application	Non teinté	Teinté
	Système de peinture	B1, B1a, B3, B4, B5, B7, B8, C1, C2, C3	B1, B1a, B3, B4, B5, B7, B8, C1, C2, C3
	COV Prêt à l'usage	189 g/litre; 1,6 lb/gal	241 g/litre; 2,0 lb/gal
 	Rapport de mélange Durcisseur Diluant	4 à 1 à 1 100 parties par volume 285-02 25 parties par volume 929-100, -110, -115, -120 ou -130 25 parties par volume 352-25 ou -45 Pour un fini plus lisse, on peut ajouter une autre partie de diluant. (4:1:2)	Étape 1 - 10 à 1 100 parties par volume 285-02 10 parties par volume 90-Line couleur Étape 2 - 4 à 1 à 2 100 parties par volume de mélange 25 parties par volume 929-100, -110, -115, -120 ou -130 50 parties par volume 352-25 ou -45
	Viscosité de pulvérisation Din4 68°F / 20°C	12 à 16 s	12 à 16 s
	Durée en pot @ 68°F / 20°C	1 heure	1 heure
	Tasse à gravité / Pression de pulvérisation	Pistolet HVBP: 1,3 à 1,7 mm / 10 lb/po ² à la buse	Pistolet HVBP: 1,3 à 1,7 mm / 10 lb/po ² à la buse
	Nombre de couches de pulvérisation	1 à 2	1 à 2
	Épaisseur de la pellicule	1,0 à 1,4 mils	1,0 à 1,4 mils
	Évaporation @ 68°F / 20°C	5 à 10 minutes entre les couches; 15 à 20 minutes avant la couche de finition	5 à 10 minutes entre les couches; 15 à 20 minutes avant la couche de finition
	Ponçage sec: main	Les aspérités peuvent être enlevées avec un papier de grain 600	Les aspérités peuvent être enlevées avec un papier de grain 600

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Enduit à faibles niveaux de COV 285-18 Blanc

Application: Enduit humide sur humide pour réparations économiques; peut être appliqué directement sur une couche électrodepositée non poncée qui a été bien nettoyée avec le 360-4.

Propriétés: Aucun ponçage, pulvérisation très sécuritaire, bonne résistance aux intempéries.
Des couches de fond dégradées peuvent être obtenues en mélangeant les produits 285-18 et 285-29.

Remarques:

- Avant d'appliquer l'enduit, poncer légèrement les endroits mastiqués et les vieilles peintures avec 280 à 320 (à sec). Utiliser une couche-guide.
- Le 285-18 Glasurit offrira une adhésion et protection contre la corrosion adéquate sur des substrats d'acier et aluminium. Pour des endroits mesurant plus de 1 pouce x 1 pouce, le 285-18 Glasurit doit être appliqué sur l'Apprêt de Gravure 283-155 Glasurit ou les Apprêts Époxy 801 Glasurit.
- 285-18 peut être élastifié pour usage sur les pièces souples en ajoutant 25 % (par volume) d'additif élastifiant à faibles niveaux de COV 522-333.

	Application	Enduit humide-sur-humide
	Système de peinture	B1, B1a, B3, B4, B5, B7, B8, C1, C2, C3, D.S4
	COV Prêt à l'usage	245 g/litre; 2,1 lb/gal
	Rapport de mélange	4 à 1 à 2 100 parties par volume 285-18
	Durcisseur	25 parties par volume 929-100, -110, -115, -120 ou -130
	Diluant	50 parties par volume 352-25 or -45
	Viscosité de pulvérisation Din4 68°F / 20°C	16 à 18 s
	Durée en pot @ 68°F / 20°C	1 à 2 heures
	Tasse à gravité / Pression de pulvérisation	Pistolet HVBP: 1,3 à 1,4 mm / 10 lb/po ² à la buse HE: 1,3 à 1,4 mm / 10 lb/po ² à la buse
	Nombre de couches de pulvérisation	2
	Épaisseur de la pellicule	0,8 à 1,4 mils
	Évaporation @ 68°F / 20°C	15 à 20 mins.

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Apprêt à 2,1 de COV 285-21

Application: Un enduit à faibles niveaux de COV avec une excellente tenue pour la couche de finition.

Propriétés: Séchage rapide par température ambiante. Excellent pour application à cuisson. Offre une excellente résistance à la corrosion/aux intempéries.

Remarques:

- Choisir les durcisseurs et les diluants selon la température et les dimensions de l'objet à peindre.
- Cet apprêt peut être élastifié en ajoutant 25 à 50% (par volume) de l'additif élastifiant à faibles niveaux de COV 522-333 pour usage sur pièces souples.

	Application	Enduit humide-sur-humide
	Système de peinture	B1, B1a, B3, B5, B7, B8, C1, C2, C3
	COV Prêt à l'usage	240 g/litre; 2,0 lb/gal
  	Rapport de mélange Durcisseur Diluant	4 à 1 à 2 100 parties par volume 285-21 25 parties par volume 929-115, -120 ou -130 50 parties par volume 352-25 ou -45
	Viscosité de pulvérisation Din4 68°F / 20°C	11 s
	Durée en pot @ 68°F / 20°C	2 heures
	Tasse à gravité / Pression de pulvérisation	Pistolet HVBP: 1,5 à 1,7 mm / 10 lb/po ² à la buse
	Nombre de couches de pulvérisation	1 à 2 couches moyennes humides
	Épaisseur de la pellicule	0,75 à 1,25 mils
	Évaporation @ 68°F / 20°C	5 mins. entre les couches 20 mins. avant la couche de finition

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'utilisateur est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Enduit à faibles niveaux de COV 285-29

Noir

Application: Enduit humide sur humide pour réparations économiques; peut être appliqué directement sur une couche électrodepositée non poncée qui a été bien nettoyée avec le 360-4.

Propriétés: Aucun ponçage, pulvérisation très sécuritaire, bonne résistance aux intempéries.
Des couches de fond dégradées peuvent être obtenues en mélangeant les produits 285-18 et 285-29.

Remarques:

- Avant d'appliquer l'enduit, poncer légèrement les endroits mastiqués et les vieilles peintures avec 280 à 320 (à sec). Utiliser une couche-guide.
- Le 285-29 Glasurit offrira une adhésion et protection contre la corrosion adéquate sur des substrats d'acier et aluminium. Pour des endroits mesurant plus de 1 pouce x 1 pouce, le 285-29 Glasurit doit être appliqué sur l'Apprêt de Gravure 283-155 Glasurit ou les Apprêts Époxy 801 Glasurit.
- 285-29 peut être élastifié pour usage sur les pièces souples en ajoutant 25 % (par volume) d'additif élastifiant à faibles niveaux de COV 522-333.

	Application	Enduit humide-sur-humide
	Système de peinture	B1, B1a, B3, B4, B5, B7, B8, C1, C2, C3, D.S4
	COV Prêt à l'usage	245 g/litre; 2,1 lb/gal
	Rapport de mélange	4 à 1 à 2 100 parties par volume 285-29
	Durcisseur	25 parties par volume 929-100, -110, -115, -120 ou -130
	Diluant	50 parties par volume 352-25 or -45
	Viscosité de pulvérisation Din4 68°F / 20°C	16 à 18 s
	Durée en pot @ 68°F / 20°C	1 à 2 heures
	Tasse à gravité / Pression de pulvérisation	Pistolet HVBP: 1,3 à 1,7mm / 10 lb/po ² à la buse HE: 1,3 à 1,4 mm / 10 lb/po ² à la buse
	Nombre de couches de pulvérisation	2
	Épaisseur de la pellicule	0,8 à 1,4 mils
	Évaporation @ 68°F / 20°C	15 à 20 mins.

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Enduit HS sans ponçage 285-38 Blanc

Application: Enduit humide sur humide pour réparations économiques.

Propriétés: Pour obtenir différentes teintes de gris, mélanger le produit 285-38 avec l'enduit Glasurit noir sans ponçage 285-49. Les formules de couleurs sont disponibles (Voir AD2902G).

Remarques:

- Avant d'appliquer l'enduit, poncer légèrement les endroits mastiqués et les vieilles peintures avec 280 à 320 (à sec). Utiliser une couche-guide.
- Le 285-38 Glasurit offrira une adhésion et protection contre la corrosion adéquate sur des substrats d'acier et aluminium. Pour des endroits mesurant plus de 1 pouce x 1 pouce, le 285-38 Glasurit doit être appliqué sur l'Apprêt de Gravure 283-155 Glasurit ou les Apprêts Époxy 801 Glasurit.

	Application	Enduit humide-sur-humide
	Système de peinture	B1, B1a, B3, B4, B5, B7, B8, C1, C2, C3, D.S4
	COV Prêt à l'usage	540 g/litre; 4,5 lb/gal
	Rapport de mélange	2 à 1 + 30% 100 parties par volume 285-38
	Durcisseur	50 parties par volume 929-51 or -53
	Diluant	30 parties par volume 352-91 or -216
	Viscosité de pulvérisation Din4 68°F / 20°C	16 à 18 s
	Durée en pot @ 68°F / 20°C	2 heures
	Tasse à gravité / Pression de pulvérisation	Pistolet HVBP: 1,2 à 1,3 mm / 10 lb/po ² à la buse Traditionnel: 1,3 à 1,4 mm / 45 à 60 lb/po ²
	Nombre de couches de pulvérisation	2 (une sur les surfaces mastiquées et l'autre sur toute la surface à repeindre.)
	Épaisseur de la pellicule	0,8 à 1,4 mils
	Évaporation @ 68°F / 20°C	10 min. couleurs unies 15 à 20 min. couches de finition/couches de base métallisées (mates)

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Enduit HS sans ponçage 285-49 Noir

Application: Enduit humide sur humide pour réparations économiques.

Propriétés: Pour obtenir différentes teintes de gris, mélanger le produit 285-49 avec l'enduit Glasurit blanc sans ponçage 285-38. Les formules de couleurs sont disponibles (Voir AD2902G).

Remarques:

- Avant d'appliquer l'enduit, poncer légèrement les endroits mastiqués et les vieilles peintures avec 280 à 320 (à sec). Utiliser une couche-guide.
- Le 285-49 Glasurit offrira une adhésion et protection contre la corrosion adéquate sur des substrats d'acier et aluminium. Pour des endroits mesurant plus de 1 pouce x 1 pouce, le 285-49 Glasurit doit être appliqué sur l'Apprêt de Gravure 283-155 Glasurit ou les Apprêts Époxy 801 Glasurit.

	Application	Enduit humide-sur-humide
	Système de peinture	B1, B1a, B3, B4, B5, B7, B8, C1, C2, C3, D.S4
	COV Prêt à l'usage	540 g/litre; 4,5 lb/gal
	Rapport de mélange	2 à 1 + 30% 100 parties par volume 285-49
	Durcisseur	50 parties par volume 929-51 or -53
	Diluant	30 parties par volume 352-91 or -216
	Viscosité de pulvérisation Din4 68°F / 20°C	16 à 18 s
	Durée en pot @ 68°F / 20°C	2 heures
	Tasse à gravité / Pression de pulvérisation	Pistolet HVBP: 1,2 à 1,3 mm / 10 lb/po ² à la buse Traditionnel: 1,3 à 1,4 mm / 45 à 60 lb/po ²
	Nombre de couches de pulvérisation	2 (une sur les surfaces mastiquées et l'autre sur toute la surface à repeindre.)
	Épaisseur de la pellicule	0,8 à 1,4 mils
	Évaporation @ 68°F / 20°C	10 min. couleurs unies 15 à 20 min. couches de finition/couches de base métallisées (mates)

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'utilisateur est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Apprêt universel HS 285-60

Apprêt de remplissage (Enduit)

Application: Un apprêt de surface à haute teneur en solides qui peut être mélangé comme enduit colorable humide-sur-humide.

Propriétés: Teinté avec 22-Line. Application facile. Excellent maintien de la couche de finition. Bonne résistance contre la corrosion et les intempéries.

Remarques:

- **Ne pas utiliser de bases de mélange pures 22-Line pour colorer 285-60, s'assurer de les mélanger d'abord avec 522-M0 (rapport de 4 à 1 par volume).**
- Choisir les durcisseur selon la température et les dimensions de l'objet à peindre.
- 285-60 peut être élastifié avec 25 à 50% par volume d'additif élastifiant 522-111 ou l'additif élastifiant à faibles niveaux de COV 522-333 pour usage sur pièces souples.

	Application	Enduit humide-sur-humide
	Système de peinture	B1, B3, B5, B7, B8, C1, C2, C3
	COV Prêt à l'usage	550 g/litre; 4,6 lb/gal maximum
	Rapport de mélange	Étape 1 - 1 à 1 100 parties par volume 285-60 100 parties par volume 22-Line (4 à 1 mélangé avec 522-M0)
	Durcisseur	Étape 2 - 2 à 1 + 30% 100 parties par volume mélange
	Diluant	50 parties par volume de 929-51 ou -53 30 parties par volume de 352-50, -91 ou -216
	Viscosité de pulvérisation Din4 68°F / 20°C	16 à 18 s
	Durée en pot @ 68°F / 20°C	2 heures
	Tasse à gravité / Pression de pulvérisation	Pistolet HVBP: 1,5 à 1,7 mm / 10 lb/po ² à la buse Traditionnel: 1,4 à 1,7 mm / 45 à 60 lb/po ²
	Nombre de couches de pulvérisation	1 à 2
	Épaisseur de la pellicule	0,8 à 1,2 mils
	Évaporation @ 68°F / 20°C	20 à 30 minutes

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Apprêt de remplissage Pro à l'uréthane, pour application directe sur métal 285-270 Gris

Application: Apprêt scellant pour application humide sur humide.

Propriétés: Convient pour les peintures existantes bien séchées, l'acier, l'aluminium, les métaux galvanisés et les GRP/SMC. Excellentes qualité de protection contre la corrosion.

Remarques:

- Nettoyez le substrat avec le 700-10 avant d'appliquer le 285-270.
- Éliminez toute trace de corrosion et de rouille avant, en ponçant ou en découpant au sable.
- Aucun besoin de poncer les nouvelles surfaces qui ont reçu une couche électrodéposée.
- Température minimum pour le séchage à l'air : 60 °F (15 °C).

	Application	Apprêt de remplissage
	Système de peinture	B1, B3, B7, B8, C1, C2, C3
	COV Prêt à l'usage	< 540 g/litre; < 4,5 lb/gal
	Rapport de mélange	4 à 1 à 1 100 parties par volume 285-270
	Durcisseur	25 parties par volume 929-58
	Diluant	25 parties par volume 352-50, -91 ou -216
	Viscosité de pulvérisation Din4 68°F / 20°C	15 à 20 s
	Durée en pot @ 68°F / 20°C	90 minutes
	Tasse à gravité / Pression de pulvérisation	Pistolet HVBP: 1,3 à 1,4 mm / 10 lb/po ² à la buse
	Nombre de couches de pulvérisation	1/2 +1 (1/2 sur un mastic pour carrosserie; 1 couche complète sur toute la surface)
	Épaisseur de la pellicule	1,2 a 1,4 mils (30 a 40 micron)
	Évaporation @ 68°F / 20°C	5 minutes entre les couches
	Séchage @ 68°F / 20°C	25 a 30 minutes

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'utilisateur est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Apprêt de remplissage d'époxyde 801-72 Gris

Application: Enduit humide sur humide.

Propriétés: Bonne protection contre la corrosion sur métaux nus, acier galvanisé et aluminium.

Remarques:

- Sans chromate
- Température minimale pour séchage à l'air : + de 15° C/60° F.

	Application	Enduit humide sur humide
	Système de peinture	B1, B3, B7, B8, C1, C2, C3
	COV Prêt à l'usage	540 g/litre; 4,5 lb/gal
  	Rapport de mélange Durcisseur Diluant	4 à 1 à 1 100 parties par volume 801-72 25 parties par volume 965-60 25 parties par volume 352-91 ou -216
	Viscosité de pulvérisation Din4 68°F / 20°C	18 à 20 s
	Durée en pot @ 68°F / 20°C	8 heures
	Tasse à gravité / Pression de pulvérisation	Pistolet HVBP: 1,5 à 1,7 mm / 10 lb/po ² à la buse
	Nombre de couches de pulvérisation	1/2 + 1
	Épaisseur de la pellicule	1,0 à 1,4 mils
	Évaporation @ 68°F / 20°C	20 minutes

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Apprêt d'époxyde à faibles niveaux de COV 801-73

Application: Apprêt-enduit d'époxyde à faibles niveaux de COV.

Propriétés: Apprêt pour feuilles galvanisées, aluminium et métal nu. Excellente protection contre la corrosion, propriétés de remplissage élevées, bonne résistance aux solvants et maintien de la couche de finition.

Remarques:

- Sans chromate
- Le séchage à l'air libre exige une température minimale de 60°F/15°C.
- Avant la refinition, éliminer tout résidu de corrosion (par ex. rouille) par décapage ou ponçage.

	Application	Apprêt enduit
	Système de peinture	B1, B3, B6, B7, B8, C1, C2, C3
	COV Prêt à l'usage	240 g/litre; 2,0 lb/gal
  	Rapport de mélange Durcisseur Diluant	4 à 1 à 1 100 parties par volume 801-73 25 parties par volume 965-61 25 parties par volume 352-25 ou -45
	Viscosité de pulvérisation Din4 68°F / 20°C	18 à 20 s
	Durée en pot @ 68°F / 20°C	8 heures
	Tasse à gravité / Pression de pulvérisation	Pistolet HVBP: 1,5 mm / 10 lb/po ² à la buse Traditionnel: 1,6 mm / 45 à 60 lb/po ²
	Nombre de couches de pulvérisation	1 couche moyennes humides
	Épaisseur de la pellicule	1,0 mil
	Évaporation @ 68°F / 20°C	60 minutes

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usage est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Apprêt d'époxyde chromaté 801-703

Application: Apprêt-enduit d'époxyde chromaté.

Propriétés: Apprêt-enduit pour feuilles de tôle galvanisées adéquatement préparées, aluminium et métal nu. Excellente protection contre la corrosion, bonne résistance aux solvants et maintien de la couche de finition.

Remarques:

- Le séchage à l'air libre exige une température minimale de 60°F/15°C.
- Avant la refinition, éliminer tout résidu de corrosion (par ex. rouille) par décapage ou ponçage.

	Application	Apprêt enduit
	Système de peinture	B1, B3, B7, B8, C1, C2, C3
	COV Prêt à l'usage	540 g/litre; 4,5 lb/gal
  	Rapport de mélange Durcisseur Diluant	4 à 1 à 1 100 parties par volume 801-703 25 parties par volume 965-60 25 parties par volume 352-50, -91 ou -216
	Viscosité de pulvérisation Din4 68°F / 20°C	18 à 20 s
	Durée en pot @ 68°F / 20°C	8 heures
	Tasse à gravité / Pression de pulvérisation	Pistolet HVBP: 1,5 mm / 10 lb/po ² à la buse Traditionnel: 1,6 mm / 45 à 60 lb/po ²
	Nombre de couches de pulvérisation	1 à 2
	Épaisseur de la pellicule	1,0 à 1,4 mils
	Évaporation @ 68°F / 20°C	20 minutes

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.

G T Couches de finition

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Uréthane acrylique 22-Line

Application: Couche de finition d'uréthane acrylique en 2 éléments, à haute teneur en solides, offrant un séchage rapide et une excellente adhérence.

Propriétés: Propriétés idéales offrant une excellente fluidité, accumulation de la pellicule, dureté et brillant. Résistance supérieure au sel, au jaunissement, à l'essence, aux conditions atmosphériques sévères et à la pollution industrielle. Application en 2 couches avec durcisseur HS.

Remarques:

- Choisir les durcisseurs et les diluants selon la température et les dimensions de l'objet à peindre.
- Les nouvelles bases à teinter devront être brassées mécaniquement pendant 15 minutes avant de les insérer dans une machine à mélanger. Afin d'assurer une bonne reproduction de couleur, agiter les bases à teinter se trouvant dans une machine à mélanger durant 15 minutes au début de la journée ainsi qu'à des intervalles de quatre heures au courant de la journée.
- Les bases à teinter ne doivent pas être utilisées pures, elles doivent être mélangées avec 522-M0 (**4 à 1 par volume**) avant l'usage.
- Pour polir ou enlever les particules de poussière: Après un séchage à l'air pendant 24 heures ou après refroidissement lors de séchage mécanique, poncez humide avec un papier de grain 1200 ou plus fin puis polir avec la pâte à polir fine et/ou le liquide à polir. Une épaisseur de pellicule sèche de 2 mils de couleur doit rester après le polissage. Si un fort ponçage de la couleur est anticipé, appliquez une couche de couleur supplémentaire.

	Application	Couche de finition en une étape
	Système de peinture	B7, B9, C3, D.S1, D.S3, D.S3a, D.S4, D.S4a, D.S7
	COV Prêt à l'usage	Consulter la formule de couleur mélangée pour calculer les COV appliqués.
	Rapport de mélange	2 à 1 + 10% 100 parties par volume 22-Line
	Durcisseur	50 parties par volume 929-91, -93 ou -94
	Diluant	10 parties par volume 352-50, -91, -216 ou -319
	Viscosité de pulvérisation Din4 68°F / 20°C	20 à 22 s
	Durée en pot @ 68°F / 20°C	2 à 3 heures
	Tasse à gravité / Pression de pulvérisation	Pistolet HVBP: 1,2 à 1,4 mm / 10 lb/po ² à la buse (maximum) Traditionnel: 1,3 à 1,5 mm / 45 à 60 lb/po ²
	Nombre de couches de pulvérisation	2 à 3
	Épaisseur de la pellicule	2,0 à 2,8 mils
	Évaporation @ 68°F / 20°C	3 minutes entre les couches
	Séchage @ 68°F / 20°C	8 heures
	@ 140°F / 60°C	30 minutes
	Infra-rouge ondes courtes	7 à 10 minutes
	ondes moyennes	15 minutes

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Uréthane acrylique 22-Line

340 g/litre (2,8 lb/gal) de COV

Application: La couleur 22-Line est un émail d'uréthane acrylique devant être appliqué comme fini en une étape sur des peintures vieilles en bon état et des apprêts. Les couleurs 22-Line, lorsqu'elles sont mélangées avec le durcisseur approprié, le diluant et un vernis de mélange à faibles niveaux de COV répondent aux exigences du système à 340 g/litre (2,8 lb/gal) de COV.

- Remarques:**
- Choisir les durcisseurs et les diluants selon la température et les dimensions de l'objet à peindre.
 - Les nouvelles bases à teinter devront être brassées mécaniquement pendant 15 minutes avant de les insérer dans une machine à mélanger. Afin d'assurer une bonne reproduction de couleur, agiter les bases à teinter se trouvant dans une machine à mélanger durant 15 minutes au début de la journée ainsi qu'à des intervalles de quatre heures au courant de la journée.
 - Les bases à teinter ne doivent pas être utilisées pures, elles doivent être mélangées avec 522-MC35 (4 à 1 par volume) avant l'usage.
 - Pour polir ou enlever les particules de poussière: Après un séchage à l'air pendant 24 heures ou après refroidissement lors de séchage mécanique, poncez humide avec un papier de grain 1200 ou plus fin puis polir avec la pâte à polir fine et/ou le liquide à polir. Une épaisseur de pellicule sèche de 2 mils de couleur doit rester après le polissage. Si un fort ponçage de la couleur est anticipé, appliquez une couche de couleur supplémentaire.

	Application	Couche de finition en une étape
	Système de peinture	B7, B9, C3, D.S1, D.S3, D.S3a, D.S4, D.S4a, D.S7
	COV Prêt à l'usage	Consulter la formule de couleur mélangée pour calculer les COV appliqués.
	Rapport de mélange	2 à 1 + 10% 100 parties par volume 22-Line
	Durcisseur	50 parties par volume 929-100, -110, -115, -120 ou -130
	Diluant	10 parties par volume 352-25 ou -45
	Viscosité de pulvérisation Din4 68°F / 20°C	20 à 24 s
	Durée en pot @ 68°F / 20°C	90 minutes
	Tasse à gravité / Pression de pulvérisation	Pistolet HVBP: 1,3 mm / 10 lb/po ² à la buse (maximum)
	Nombre de couches de pulvérisation	2
	Épaisseur de la pellicule	2,2 à 3,0 mils
	Évaporation @ 68°F / 20°C	5 minutes entre les couches
	Séchage @ 68°F / 20°C	Hors poisse dans 8 heures
	@ 140°F / 60°C	30 minutes
	Infra-rouge ondes courtes	7 minutes
	ondes moyennes	10 minutes

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Uréthane acrylique 22-Line

420 g/litre (3,5 lb/gal) de COV

Application: La couleur 22-Line est un émail d'uréthane acrylique devant être appliqué comme fini en une étape sur des peintures vieilles en bon état et des apprêts. Les couleurs 22-Line, lorsqu'elles sont mélangées avec le durcisseur approprié, le diluant et un vernis de mélange à faibles niveaux de COV répondent aux exigences du système à 420 g/litre (3,5 lb/gal) de COV.

- Remarques:**
- Choisir les durcisseurs et les diluants selon la température et les dimensions de l'objet à peindre.
 - Les nouvelles bases à teinter devront être brassées mécaniquement pendant 15 minutes avant de les insérer dans une machine à mélanger. Afin d'assurer une bonne reproduction de couleur, agiter les bases à teinter se trouvant dans une machine à mélanger durant 15 minutes au début de la journée ainsi qu'à des intervalles de quatre heures au courant de la journée.
 - Les bases à teinter ne doivent pas être utilisées pures, elles doivent être mélangées avec 522-MC35 (4 à 1 par volume) avant l'usage.
 - Pour polir ou enlever les particules de poussière: Après un séchage à l'air pendant 24 heures ou après refroidissement lors de séchage mécanique, poncez humide avec un papier de grain 1200 ou plus fin puis polir avec la pâte à polir fine et/ou le liquide à polir. Une épaisseur de pellicule sèche de 2 mils de couleur doit rester après le polissage. Si un fort ponçage de la couleur est anticipé, appliquez une couche de couleur supplémentaire.

	Application	Couche de finition en une étape
	Système de peinture	B7, B9, C3, D.S1, D.S3, D.S3a, D.S4, D.S4a, D.S7
	COV Prêt à l'usage	Consulter la formule de couleur mélangée pour calculer les COV appliqués pour une couleur spécifique. Le maximum de COV de 420 g/litre (3,5 lb/gal)
	Rapport de mélange	2 à 1 + 10% 100 parties par volume 22-Line
	Durcisseur	50 parties par volume 929-100, -110, -115, -120 ou -130
	Diluant	10 parties par volume 352-50, -91 ou -216
	Viscosité de pulvérisation Din4 68°F / 20°C	20 à 24 s
	Durée en pot @ 68°F / 20°C	90 minutes
	Tasse à gravité / Pression de pulvérisation	Pistolet HVBP: 1,3 mm / 10 lb/po ² à la buse (maximum)
	Nombre de couches de pulvérisation	2
	Épaisseur de la pellicule	2,2 à 3,0 mils
	Évaporation @ 68°F / 20°C	5 minutes entre les couches
	Séchage @ 68°F / 20°C @ 140°F / 60°C	Hors poisse dans 8 heures 30 minutes
	Infra-rouge ondes courtes ondes moyennes	7 minutes 10 minutes

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Couche de base métallisée/unie 55-Line

Application: Couche de base-verniss transparent (CB/VT). Processus humide-sur-humide avec verniss transparent 923-

- Remarques:**
- S'assurer d'observer les temps d'évaporation entre les couches de pulvérisation.
 - Appliquez le verniss transparent dès que possible (après l'évaporation appropriée) pour réduire les risques de dépôt de poussière ou d'autres substances sur la couche de base.
 - Les nouvelles bases à teinter devront être brassées mécaniquement pendant 15 minutes avant de les insérer dans une machine à mélanger. Afin d'assurer une bonne reproduction de couleur, agiter les bases à teinter se trouvant dans une machine à mélanger durant 15 minutes au début de la journée ainsi qu'à des intervalles de quatre heures au courant de la journée.
 - Lors de l'exécution d'une réparation, il peut ne pas être possible d'obtenir un contretypage exact d'un panneau à l'autre. Lorsque les variations de couleur sont attendues ou lorsqu'il n'y a pas de séparation naturelle (par exemple comme un joint ou une bande de garniture), il est plus pratique de fondre la couleur aux bords de la réparation. Un fondu peut être plus économique et plus efficace qu'une coloration qui prendrait du temps.

	Application	Couche de base
	Système de pléinture	B7, B10, C2, D.S1, D.S3, D.S3a, D.S4a, D.S8, D.S8.1, D.S8.2
	COV Prêt à l'usage	Consulter la formule de couleur mélangée pour calculer les COV appliqués.
  	Rapport de mélange Diluant	2 à 1 100 parties par volume 55-Line 50 parties par volume 352-50, -91 ou -216
	Viscosité de pulvérisation Din4 68°F / 20°C	15 à 18 s
	Durée en pot @ 68°F / 20°C	Indéfini
	Tasse à gravité / Pression de pulvérisation	Pistolet HVBP: 1,2 à 1,4 mm / 10 lb/po ² à la buse (maximum) Traditionnel: 1,3 à 1,5 mm / 45 à 55 lb/po ²
	Nombre de couches de pulvérisation	2 (jusqu'à dissimulation) plus 1/2 pour obtenir l'effet
	Épaisseur de la pellicule	0,6 à 0,8 mil (1,5 mils maximum)
	Évaporation @ 68°F / 20°C	3 à 5 minutes entre les couches 10 minutes ou jusqu'à l'obtention d'un fini mat avant l'étape suivante

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Couche de base métallisée/unie 55-Line

Application: Couche de base-verniss transparent (CB/VT). Processus humide-sur-humide avec vernis transparent 923-

- Remarques:**
- S'assurer d'observer les temps d'évaporation entre les couches de pulvérisation.
 - Appliquez le vernis transparent dès que possible (après l'évaporation appropriée) pour réduire les risques de dépôt de poussière ou d'autres substances sur la couche de base.
 - Les nouvelles bases à teinter devront être brassées mécaniquement pendant 15 minutes avant de les insérer dans une machine à mélanger. Afin d'assurer une bonne reproduction de couleur, agiter les bases à teinter se trouvant dans une machine à mélanger durant 15 minutes au début de la journée ainsi qu'à des intervalles de quatre heures au courant de la journée.
 - Lors de l'exécution d'une réparation, il peut ne pas être possible d'obtenir un contretypage exact d'un panneau à l'autre. Lorsque les variations de couleur sont attendues ou lorsqu'il n'y a pas de séparation naturelle (par exemple comme un joint ou une bande de garniture), il est plus pratique de fondre la couleur aux bords de la réparation. Un fondu peut être plus économique et plus efficace qu'une coloration qui prendrait du temps.

	Application	Couche de base avec durcisseur
	Système de peinture	B7, B9, B10, C2, D.S1, D.S3, D.S3a, D.S4a, D.S8, D.S8.1, D.S8.2
	COV Prêt à l'usage	Consulter la formule de couleur mélangée pour calculer les COV appliqués.
	Rapport de mélange	10 à 1 à 4 100 parties par volume 55-Line
	Durcisseur	10 parties par volume 355-55
	Diluant	40 parties par volume 352-50, -91 ou -216
	Viscosité de pulvérisation Din4 68°F / 20°C	17 à 22 s
	Durée en pot @ 68°F / 20°C	24 heures
	Tasse à gravité / Pression de pulvérisation	Pistolet HVBP: 1,2 à 1,4 mm / 10 lb/po ² à la buse (maximum) Traditionnel: 1,3 à 1,5 mm / 45 à 55 lb/po ²
	Nombre de couches de pulvérisation	2 (jusqu'à dissimulation) plus 1/2 pour obtenir l'effet
	Épaisseur de la pellicule	0,6 à 0,8 mil (1,5 mils maximum)
	Évaporation @ 68°F / 20°C	5 à 10 minutes entre les couches 10 minutes ou jusqu'à l'obtention d'un fini mat avant l'étape suivante

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Couleurs Extreme 55-Line

Application: Couche de base-verniss transparent (CB-VT) avec effet holographique.

- Remarques:**
- S'assurer que la couleur Extreme ait été soigneusement secouée et mélangée avant l'usage. Mélanger toutes les 2 heures pour obtenir les meilleurs résultats.
 - Les couleurs Extreme 55-Line sont pulvérisées exactement comme toutes les autres couleurs de couche de base 55-Line. Pour les couleurs de couche de base, pulvériser 2 couches de couleur pour obtenir la dissimulation. Pour les couleurs tri-couches, pulvériser la couche de fond jusqu'à dissimulation, laisser évaporer 10 à 15 minutes, puis appliquer la couche de couleur intermédiaire. Laisser évaporer 10 à 15 minutes avant d'appliquer la couche de verniss transparent.
 - Pour obtenir un contrôle supplémentaire des couches intermédiaires Extreme, ajouter jusqu'à 30 % (max.) de verniss de mélange 55-M0 à la couleur non réduite.
 - Lors de l'utilisation de verniss transparents à faibles niveaux de COV, consulter les tableaux muraux locaux pour vous assurer que le rapport de mélange adéquat de la couche de base est utilisé.
 - Consulter la feuille de données techniques 55-Line pour obtenir des remarques supplémentaires.

	Application	Couche de base	Couche de base avec durcisseur
	Système de peinture	B7, B10, C2, D.S1, D.S3, D.S3a, D.S4a, D.S8, D.S8.1, D.S8.2	B7, B9, B10, C2, D.S1, D.S3, D.S3a, D.S4a, D.S8, D.S8.1, D.S8.2
	COV Prêt à l'usage	Consulter la formule de couleur mélangée pour calculer les COV appliqués.	Consulter la formule de couleur mélangée pour calculer les COV appliqués.
	Rapport de mélange	2 à 1 100 parties par volume 55-Line	10 à 1 à 4 100 parties par volume 55-Line
	Durcisseur		10 parties par volume 355-55
	Diluant	50 parties par volume 352-50, -91 ou -216	40 parties par volume 352-50, -91 ou -216
	Viscosité de pulvérisation Din4 68°F / 20°C	15 à 18 s	17 à 22 s
	Durée en pot @ 68°F / 20°C	2 heures	8 heures
	Tasse à gravité / Pistolet HVBP Pression de pulvérisation Traditionnel	1,2 à 1,4 mm / 10 lb/po ² à la buse (maximum) 1,3 à 1,5 mm / 45 à 55 lb/po ²	1,2 à 1,4 mm / 10 lb/po ² à la buse (maximum) 1,3 à 1,5 mm / 45 à 55 lb/po ²
	Nombre de couches de pulvérisation	2 (jusqu'à dissimulation) plus 1/2 pour obtenir l'effet	2 (jusqu'à dissimulation) plus 1/2 pour obtenir l'effet
	Épaisseur de la pellicule	0,6 à 0,8 mil (1,5 mils maximum)	0,6 à 0,8 mil (1,5 mils maximum)
	Évaporation @ 68°F / 20°C	3 à 5 minutes entre les couches 10 minutes ou jusqu'à l'obtention d'un fini mat avant l'étape suivante	5 à 10 minutes entre les couches 10 minutes ou jusqu'à l'obtention d'un fini mat avant l'étape suivante

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usage est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Couche de base 55-Line - 55-9100

Velours argenté

Propriétés: Système couche de base/vernis transparent contenant des paillettes d'aluminium extrêmement fines permettant d'obtenir un fini d'un brillant similaire à du chrome.
Un substrat uniforme, noir et de niveau est nécessaire pour obtenir l'effet voulu, sauf indication contraire dans la formule d'intermélange.

Substrats: Vieille peinture durcie
Glasurit 285-, 185- et 151- Apprêts de remplissage HS
Glasurit 285-, 801- Apprêts de remplissage
Glasurit 285- Apprêts-enduits

Nettoyage	Décapant pour silicone et goudron 541-5		1x		Essuyer		400		600	Décapant pour silicone et goudron 541-5		1x		Essuyer

Couche de fond: Couche de base 55-Line (Noir)	Couche de base 55-Line	Activateur pour couche de base 355-55	Diluant 352-		10 à 1 à 4 Bâtonnet - mélangeur		HVBP 1,2 à 1,3 mm (30 à 53 lb/po ²)		2		Environ 10 min.

ou

Couche de fond: Couche de finition 22-Line (Noir)	Uréthanne acrylique 22-Line	Durcisseur HS 929-	Diluant 352-		2 à 1 + 10% Bâtonnet - mélangeur		HVBP 1,2 à 1,3 mm (30 à 53 lb/po ²)		2		30 mins. à 60°C/140°F		7 à 10 min.		800-1200

Couche de base, velours argenté	Couche de base 55-9100	Activateur pour couche de base 355-55	Diluant 352-		10 à 1 à 4 Bâtonnet - mélangeur		HVBP 1,2 à 1,3 mm (30 à 53 lb/po ²)		3 couches minces + 1 demi-couche		Environ 10 min.

Vernis transparent	Vernis transparents 923-	Durcisseur HS 929-	Diluant 352-		Consulter la feuille de données techniques		HVBP 1,2 à 1,3 mm (30 à 53 lb/po ²)		2		30 mins. à 60°C/140°F		7 à 10 min.

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Couche de base 55-Line - 55-9190

Velours argenté II

Application: Couche de base contenant des particules d'aluminium extrêmement fines pour obtenir un fini brillant semblable au chrome. Un substrat noir, uniforme et de niveau est nécessaire pour obtenir l'effet voulu.

Propriétés: Le produit 55-9190 n'est conforme que dans les régions à réglementation nationale. Pour répondre aux exigences de la réglementation nationale de l'USEPA, un vernis transparent à 3,5 de COV ou plus bas doit être utilisé. Vérifier vos réglementations locales pour des exigences détaillées sur les COV.

Substrats: Vieille peinture durcie
Glasurit 285-, 185-, et 151- Apprêts de remplissage HS
Glasurit 285-, 801- Apprêts de remplissage
Glasurit 285- Apprêts-enduits HS

Nettoyage	Décapant pour silicone et goudron 541-5					Décapant pour silicone et goudron 541-5		
		1x	Essuyer	320	400		1x	Essuyer

Couche de fond: Couche de base 55-Line (Noir)	Couche de base 55-Line	Activateur pour couche de base 355-55	Diluant 352-				
				10 à 1 à 4 Bâtonnet - mélangeur	HVBP 1,2 à 1,3 mm (30 à 53 lb/po ²)	2	Environ 10 min.

ou

Couche de fond: Couche de finition 22-Line (Noir)	Uréthanne acrylique 22-Line	Durcisseur HS 929-	Diluant 352-						
				2 à 1 + 10% Bâtonnet - mélangeur	HVBP 1,2 à 1,3 mm (30 à 53 lb/po ²)	2	30 mins. à 60°C/140°F	7 à 10 min.	400-600

Couche de base, velours argenté II	Couche de base 55-9190	Activateur pour couche de base 355-55				
			10:1	HVBP 1,2 à 1,3 mm (30 à 53 lb/po ²)	3 couches minces + 1 demi-couche	Environ 10 min.

Vernis transparent 3,5 de COV ou plus bas	Glasurit 923-35 -135 -200 -222	Durcisseur HS 929-	Diluant 352-					
				Consulter la feuille de données techniques	Consulter la feuille de données techniques	2	Consulter la feuille de données techniques	Consulter la feuille de données techniques

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Couche de base 55-Line - 55-Intérieur Métallisée / Unie

Propriétés: Couche de base à utiliser dans des applications intérieures, vernis transparent inutile.

Substrats: Voir la Section: D. S3, D. S3a - Système de peinture de plastiques

Remarques: Voir les renseignements techniques sur les produits 55-Line pour de plus amples renseignements.

	Système de peinture	B7, B9, D.S3, D.S3a
	COV Prêt à l'usage	Consulter la formule de couleur mélangée pour calculer les COV appliqués.
  	Rapport de mélange Durcisseur Diluant	10 à 1 à 4 100 parties par volume 55-Line 10 parties par volume 355-55 40 parties par volume 352-50, -91 ou -216
	Viscosité de pulvérisation Din4 68°F / 20°C	17 à 22 s
	Durée en pot @ 68°F / 20°C	24 heures
	Tasse à gravité / Pression de pulvérisation	Pistolet HVBP: 1,2 à 1,4 mm / 10 lb/po ² à la buse (maximum) Traditionnel : 1,3 à 1,5 mm / 45 à 55 lb/po ²
	Nombre de couches de pulvérisation	2 (jusqu'à dissimulation) plus 1/2 pour obtenir l'effet
	Épaisseur de la pellicule	0,6 à 0,8 mil (1,5 mils maximum)
	Évaporation @ 68°F / 20°C	5 à 10 minutes entre les couches ou jusqu'à obtention d'un fini mat
	Séchage @ 68°F / 20°C	20 minutes

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Couche de base métallisée/unie 90-Line

Unie/Métallisée/Nacrée/Effet multiple

Application: Couche de base métallisée et de couleur unie/vernis transparent de finition. Processus humide-sur-humide avec vernis transparent Glasurit 923-.

- Remarques:**
- Utiliser de l'eau pour nettoyer les outils. Les résidus de peinture desséchée peuvent être enlevés avec 700-1.
 - Recueillir et jeter tous les rebuts de peinture, y compris l'eau utilisée pour nettoyer les outils, conformément aux réglementations locales, provinciales et fédérales. Consulter la feuille de données techniques 700-7 pour de plus amples renseignements.
 - L'usage d'un jet d'air réduira considérablement le temps d'évaporation de la 90-Line.
 - Les nouvelles bases à teinter devront être brassées mécaniquement pendant 15 minutes avant de les insérer dans une machine à mélanger. Afin d'assurer une bonne reproduction de couleur, agiter les bases à teinter se trouvant dans une machine à mélanger durant 15 minutes au début de la journée ainsi qu'à des intervalles de quatre heures au courant de la journée.
 - Les produits 90-Line suivants ont une durée sur étagère réduite et doivent être protégés du gel: 90-M4, 90-M4EDT, 90-M4S, 93-E3, 93-E3S et 90-M5 (12 mois à partir de la date de fabrication).
 - Pour faciliter le fondu, une surdilution jusqu'à 80% est recommandée.
 - Il est important de préparer le produit 90-Line comme suit : Mélanger la couleur selon la formule, bien mélanger jusqu'à ce uniformes, ajouter le produit 93-E3, bien mélanger jusqu'à ce uniformes, et finalement tamiser avant l'application.

	Application	Couche de base
	Système de peinture	B7, B10, C1, C1a, D.S1, D.S3, D.S3a, D.S4a, D.S9, D.S9.1, D.S9.2, D.S12
	COV Prêt à l'usage	420 g/litre; 3,5 lb/gal ou moins
	Rapport de mélange	2 à 1 100 parties par volume 90-Line (Bien mélanger la formule d'intermélange avant d'ajouter le produit 93-E3 ou 93-E3S)
	Diluant	50 à 80 parties par volume 93-E3 ou 93-E3S (Bien mélanger IMMÉDIATEMENT après l'addition) <i>Lorsque le 90-M4 Lent est utilisé dans une formule de mélange, le 90-E3 Lent doit également être utilisé.</i>
	Viscosité de pulvérisation Din4 68°F / 20°C	18 à 24 s
	Durée en pot @ 68°F / 20°C	Mélangé selon la formule conservée dans des boîtes doublées ou en plastique: durée en pot de 6 mois
	Tasse à gravité / Pression de pulvérisation	Pistolet HVBP: 1,2 à 1,5 mm / 10 lb/po ² à la buse (maximum)
	Nombre de couches de pulvérisation	2 + 1/2 pour harmoniser l'effet (apparence)
	Épaisseur de la pellicule	0,4 à 1,0 mil
	Évaporation @ 68°F / 20°C	jusqu'à obtention d'un fini mat après chaque couche 2 à 3 minutes ou jusqu'à l'obtention d'un fini mat avant l'étape suivante
	Ponçage	Les résidus de poussière peuvent être enlevés avec un tampon de ponçage fin et puis fondre la surface avoisinante

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usage est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Couche de base métallisée/unie 90-Line

Unie/Métallisée/Nacrée/Effet multiple

Application: Couche de base métallisée et de couleur unie/vernis transparent de finition. Processus humide-sur-humide avec vernis transparent Glasurit 923-.

- Remarques:**
- Utiliser de l'eau pour nettoyer les outils. Les résidus de peinture desséchée peuvent être enlevés avec 700-1.
 - Recueillir et jeter tous les rebuts de peinture, y compris l'eau utilisée pour nettoyer les outils, conformément aux réglementations locales, provinciales et fédérales. Consulter la feuille de données techniques 700-7 pour de plus amples renseignements.
 - L'usage d'un jet d'air réduira considérablement le temps d'évaporation de la 90-Line.
 - Les nouvelles bases à teinter devront être brassées mécaniquement pendant 15 minutes avant de les insérer dans une machine à mélanger. Afin d'assurer une bonne reproduction de couleur, agiter les bases à teinter se trouvant dans une machine à mélanger durant 15 minutes au début de la journée ainsi qu'à des intervalles de quatre heures au courant de la journée.
 - Les produits 90-Line suivants ont une durée sur étagère réduite et doivent être protégés du gel: 90-M4, 90-M4EDT, 90-M4S, 93-E3, 93-E3S et 90-M5 (12 mois à partir de la date de fabrication).
 - Pour faciliter le fondu, une surdilution jusqu'à 80% est recommandée.
 - Il est important de préparer le produit 90-Line comme suit : Mélanger la couleur selon la formule, bien mélanger jusqu'à ce uniformes, ajouter le produit 590-100, bien mélanger jusqu'à ce uniformes, ajouter le produit 93-E3, bien mélanger jusqu'à ce uniformes, et finalement tamiser avant l'application.

	Application	Couche de base avec durcisseur
	Système de peinture	B7, B9, B10, C1, C1a, D.S1, D.S3, D.S3a, D.S4a, D.S9, D.S9.1, D.S9.2, D.S12
	COV Prêt à l'usage	371 g/litre; 3,3 lb/gal ou moins
	Rapport de mélange	10 à 0,5 à 4 100 parties par volume 90-Line (Bien mélanger la formule d'intermélange avant d'ajouter le produit 93-E3 ou 93-E3S)
	Durcisseur	5 parties par volume 590-100
	Diluant	40 à 80 parties par volume 93-E3 ou 93-E3S (Bien mélanger IMMÉDIATEMENT après l'addition) <i>Lorsque le 90-M4 Lent est utilisé dans une formule de mélange, le 90-E3 Lent doit également être utilisé.</i>
	Viscosité de pulvérisation Din4 68°F / 20°C	23 à 31 s
	Durée en pot @ 68°F / 20°C	24 heures
	Tasse à gravité / Pression de pulvérisation	Pistolet HVBP: 1,2 à 1,5 mm / 10 lb/po ² à la buse (maximum)
	Nombre de couches de pulvérisation	2 + 1/2 pour harmoniser l'effet (apparence)
	Épaisseur de la pellicule	0,4 à 1,0 mil
	Évaporation @ 68°F / 20°C	jusqu'à obtention d'un fini mat après chaque couche 2 à 3 minutes ou jusqu'à l'obtention d'un fini mat avant l'étape suivante
	Ponçage	Les résidus de poussière peuvent être enlevés avec un tampon de ponçage fin et puis fondre la surface avoisinante

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Couche de base 90-Line Sous le capot (faibles niveaux de COV)

Application: Couche de base 90-Line a utiliser pour le revêtement sous le capot sans appliquer de vernis transparent.

Remarques:

- Les nouvelles bases à teinter devront être brassées mécaniquement pendant 15 minutes avant de les insérer dans une machine à mélanger. Afin d'assurer une bonne reproduction de couleur, agiter les bases à teinter se trouvant dans une machine à mélanger durant 15 minutes au début de la journée ainsi qu'à des intervalles de quatre heures au courant de la journée.

	Application	Couche de base avec 285-02 à faibles niveaux de COV
	COV Prêt à l'usage	< 340 g/litre; < 2,8 lb/gal ou moins
	Rapport de mélange	70 parties par volume 285-02 30 parties par volume 90-Line couleur(s) (sans 90-M4 ou 93-E3)
	Durcisseur	25 parties par volume 929-100, -110, -115, -120 ou -130
	Diluant	25 parties par volume 352-25 ou -45
	Viscosité de pulvérisation Din4 68°F / 20°C	11 - 13 s
	Durée en pot @ 68°F / 20°C	3 heures
	Tasse à gravité / Pression de pulvérisation	Pistolet HVBP: 1,3 mm / 10 lb/po ² à la buse (maximum)
	Nombre de couches de pulvérisation	2
	Épaisseur de la pellicule	1,2 à 1,6 mil
	Évaporation @ 68°F / 20°C	5 minutes
	Séchage @ 68°F / 20°C @ 140°F / 60°C	2 heures 30 minutes

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Convertisseur pour dessous de capot 90-M15

Règlementation nationale

Application: 90-M15 est une solution intérieure et sous le capot pour 90-Line. Il peut être utilisé sans appliquer de vernis transparent.

- Remarques:**
- Les nouvelles bases à teinter devront être brassées mécaniquement pendant 15 minutes avant de les insérer dans une machine à mélanger. Afin d'assurer une bonne reproduction de couleur, agiter les bases à teinter se trouvant dans une machine à mélanger durant 15 minutes au début de la journée ainsi qu'à des intervalles de quatre heures au courant de la journée.
 - 90-M15 offre une meilleure dissimulation, un meilleur pouvoir couvrant et est plus durable (en raison de l'usage du durcisseur), et offre un séchage plus rapide (moins poisseux).
 - Le secouage à la main ou mécanique est recommandé avant l'usage.
 - Pour les couleurs blanches, il peut être nécessaire d'ajouter un toner.

	Application	Couche de base avec 90-M15 conforme à la réglementation nationale
	COV Prêt à l'usage	600 g/litre; 5,0 lb/gal
	Rapport de mélange	91,0 grammes 90-M15 9,0 grammes 90-Line couleur(s) (sans 90-M4 ou 93-E3)
	Couleur	100 parties par volume mélangé couleur
	Durcisseur	10 parties par volume 929-91, -93 ou -94
	Diluant	10 parties par volume 352-50 ou -91 (peut utiliser jusqu'à 20%) * Pour des instructions concernant l'ajout de colorant additionnel veuillez vous référer au SmartTrak.
	Viscosité de pulvérisation Din4 68°F / 20°C	15 - 16 s
	Durée en pot @ 68°F / 20°C	2 heures
	Tasse à gravité / Pression de pulvérisation	Pistolet HVBP: 1,3 mm / 10 lb/po ² à la buse (maximum)
	Nombre de couches de pulvérisation	2 à 3 (selon la couleur utilisée)
	Épaisseur de la pellicule	1,8 à 2,8 mils (selon le nombre de couches)
	Évaporation @ 68°F / 20°C	5 à 10 minutes
	Séchage @ 68°F / 20°C @ 140°F / 60°C	20 minutes à 1 heure (selon la couleur et le nombre de couches) 30 minutes

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Convertisseur pour dessous de capot 90-M15

Faibles niveaux de COV

Application: 90-M15 est une solution intérieure et sous le capot pour 90-Line. Il peut être utilisé sans appliquer de vernis transparent.

- Remarques:**
- Les nouvelles bases à teinter devront être brassées mécaniquement pendant 15 minutes avant de les insérer dans une machine à mélanger. Afin d'assurer une bonne reproduction de couleur, agiter les bases à teinter se trouvant dans une machine à mélanger durant 15 minutes au début de la journée ainsi qu'à des intervalles de quatre heures au courant de la journée.
 - 90-M15 offre une meilleure dissimulation, un meilleur pouvoir couvrant et est plus durable (en raison de l'usage du durcisseur), et offre un séchage plus rapide (moins poisseux).
 - Le secouage à la main ou mécanique est recommandé avant l'usage.
 - Pour les couleurs blanches, il peut être nécessaire d'ajouter un toner.

	Application	Couche de base avec 90-M15 à faibles niveaux de COV
	COV Prêt à l'usage	340 g/litre; 2,8 lb/gal ou moins
  	Rapport de mélange Couleur Durcisseur Diluant	91,0 grammes 90-M15 9,0 grammes 90-Line couleur(s) (sans 90-M4 ou 93-E3) 100 parties par volume mélangé couleur 10 parties par volume 929-100, -110, -115, -120 ou -130 10 parties par volume 352-45 (peut utiliser jusqu'à 20%) * Pour des instructions concernant l'ajout de colorant additionnel veuillez vous référer au SmartTrak.
	Viscosité de pulvérisation Din4 68°F / 20°C	14 - 15 s
	Durée en pot @ 68°F / 20°C	2 heures
	Tasse à gravité / Pression de pulvérisation	Pistolet HVBP: 1,3 mm / 10 lb/po ² à la buse (maximum)
	Nombre de couches de pulvérisation	2 à 3 (selon la couleur utilisée)
	Épaisseur de la pellicule	1,8 à 2,8 mils (selon le nombre de couches)
	Évaporation @ 68°F / 20°C	5 à 10 minutes
	Séchage @ 68°F / 20°C @ 140°F / 60°C	20 minutes à 1 heure (selon la couleur et le nombre de couches) 30 minutes

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



90-M15 en tant que Couche de Fond

Faibles niveaux de COV

Application: 90-M15 est une solution pour les couches de fond de la 90-Line n'ayant pas un bon pouvoir cachant.

- Remarques:**
- 90-M15 doit être brassé vigoureusement avant chaque utilisation
 - Les nouvelles bases à teinter devront être brassées mécaniquement pendant 15 minutes avant de les insérer dans une machine à mélanger. Afin d'assurer une bonne reproduction de couleur, agiter les bases à teinter se trouvant dans une machine à mélanger durant 15 minutes au début de la journée ainsi qu'à des intervalles de quatre heures au courant de la journée.
 - 90-M15 offre une meilleure dissimulation, un meilleur pouvoir couvrant et est plus durable (en raison de l'usage du durcisseur), et offre un séchage plus rapide (moins poisseux).
 - Pour les couleurs blanches, il peut être nécessaire d'ajouter un toner.

	Application	Couche de base avec 90-M15 à faibles niveaux de COV
	COV Prêt à l'usage	340 g/litre; 2,8 lb/gal ou moins
  	Rapport de mélange Couleur Durcisseur Diluant	91,0 grammes 90-M15 9,0 grammes 90-Line couleur(s) (sans 90-M4 ou 93-E3) 100 parties par volume mélangé couleur 10 parties par volume 929-100, -110, -115, -120 ou -130 10 parties par volume 352-45 (peut utiliser jusqu'à 20%) * Pour des instructions concernant l'ajout de colorant additionnel veuillez vous référer au SmartTrak.
	Viscosité de pulvérisation Din4 68°F / 20°C	14 - 15 s
	Durée en pot @ 68°F / 20°C	2 heures
	Tasse à gravité / Pression de pulvérisation	Pistolet HVBP: 1,3 mm / 10 lb/po ² à la buse (maximum)
	Nombre de couches de pulvérisation	2 à 3 (selon la couleur utilisée)
	Épaisseur de la pellicule	1,8 à 2,8 mils (selon le nombre de couches)
	Évaporation @ 68°F / 20°C	5 à 10 minutes
	Séchage @ 68°F / 20°C @ 140°F / 60°C	20 minutes à 1 heure (selon la couleur et le nombre de couches) 30 minutes

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'utilisateur est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.

G C Vernis transparents

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Protecteur de bas de caisse 923-27

Application: Vernis transparent texturé pour systèmes à couche de base-vernis transparent 55 et 90 Line et sous les vernis transparents d'un faible niveau de COV.

- Remarques:**
- Choisir les durcisseur selon la température et les dimensions de l'objet à peindre.
 - Un vernis transparent doit être appliqué.
 - Le vernis transparent doit être appliqué dans les 30 minutes.

	Application	Protecteur de bas de caisse
	Système de peinture	B9 , B10, C1, C2
	COV Prêt à l'usage	250 g/litre; 2,0 lb/gal
	Rapport de mélange	2 à 1 100 parties par volume 923-27
	Durcisseur	50 parties par volume 929-100, -110, -115, -120 ou -130
	Viscosité de pulvérisation Din4 68°F / 20°C	> 50 s
	Durée en pot @ 68°F / 20°C	1,5 heures
	Tasse à gravité / Pression de pulvérisation	Pistolet HVBP: 1,7 mm / 6 - 8 lb/po ²
	Nombre de couches de pulvérisation	2
	Épaisseur de la pellicule	1,0 à 2,0 mils
	Évaporation @ 68°F / 20°C	5 minutes entre les couches 10 à 20 minutes avant d'appliquer le vernis transparent
	Séchage @ 68°F / 20°C @ 140°F / 60°C	5 heures (après l'application de vernis transparent) 30 minutes (après l'application de vernis transparent)

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Vernis transparent mat de faibles niveaux de COV 923-52

Application: Vernis transparent extra mat pour systèmes à couche de base-vernis transparent 90-Line.

Propriétés: Extra mat, plastifié (<20 à un angle de 60°).

Remarques:

- Convient pour la réparation de finis d'origine de pare-chocs souples.
- Choisir les durcisseur et les diluant selon la température et les dimensions de l'objet à peindre.
- Le polissage du produit 923-52 augmentera le niveau du brillant.

	Application	Vernis transparent sur couche de base
	Système de peinture	B9, B10, C1
	COV Prêt à l'usage	191 g/litre; 1,6 lb/gal
  	Rapport de mélange Durcisseur Diluant	2 à 1 + 30% 100 parties par volume 923-52 50 parties par volume 929-100, -110, -115, -120 ou -130 30 parties par volume 352-45
	Viscosité de pulvérisation Din4 68°F / 20°C	12 à 14 s
	Durée en pot @ 68°F / 20°C	3 heures
	Tasse à gravité / Pression de pulvérisation	Pistolet HVBP: 1,2 - 1,3 mm / 10 lb/po ² à la buse
	Nombre de couches de pulvérisation	2
	Épaisseur de la pellicule	1,8 à 2,0 mils
	Évaporation @ 68°F / 20°C	Laisser sécher jusqu'à obtention d'un fini mat après chaque couche et avant la cuisson.
 	Séchage @ 68°F / 20°C @ 140°F / 60°C Infra-rouge ondes courtes ondes moyennes	5 heures 30 minutes 8 minutes 10 à 15 minutes

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Vernis transparent d'uréthane acrylique super mat 923-55

Application: Vernis transparent super mat pour systèmes à couche de base-vernis transparent 55-, 90-Line.

Propriétés: Extra mat, plastifié (Lustre : 22 ± 3 à un angle de 60 degrés).

- Remarques:**
- Convient pour la réparation de finis d'origine de pare-chocs souples.
 - Choisir les durcisseur et les diluant selon la température et les dimensions de l'objet à peindre.
 - Le polissage du produit 923-55 augmentera le niveau du brillant.

	Application	Vernis transparent sur couche de base
	Système de peinture	B9, B10, C1, C2, D.S12
	COV Prêt à l'usage	840 g/litre; 7,0 lb/gal
  	Rapport de mélange Durcisseur Diluant	2 à 1 + 10% 100 parties par volume 923-55 50 parties par volume 929-91, -93 ou -94 10 parties par volume 352-91
	Viscosité de pulvérisation Din4 68°F / 20°C	16 s
	Durée en pot @ 68°F / 20°C	4 heures
	Tasse à gravité / Pression de pulvérisation	Pistolet HVBP: 1,2 - 1,3 mm / 10 lb/po ² à la buse
	Nombre de couches de pulvérisation	2
	Épaisseur de la pellicule	1,8 à 2,0 mils
	Évaporation @ 68°F / 20°C	Laisser sécher jusqu'à obtention d'un fini mat après chaque couche et avant la cuisson.
 	Séchage @ 68°F / 20°C @ 140°F / 60°C Infra-rouge ondes courtes ondes moyennes	7 heures 30 minutes 8 minutes 10 à 15 minutes

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Vernis mat élastifié 923-57

Application: Vernis transparent acrylique mat élastifié pour les finis métallisés et offrant des effets.

Propriétés: Brillant à 60°: 53% +/-5%. Processus humide-sur-humide avec couleur de couche de base.

Remarques:

- Convenable pour la peinture de pare-chocs **sans addition d'additif élastifiant 522-111 ou l'additif élastifiant à faibles niveaux de COV 522-333.**
- Choisir les durcisseur et les diluant selon la température et les dimensions de l'objet à peindre.
- Le polissage du produit 923-57 augmentera le niveau du brillant.

	Application	Vernis mat élastifié pour fini en 2 étapes, plastiques
	Système de peinture	B9, B10, C1, C2, D.S12
	COV Prêt à l'usage	539 g/litre; 4,5 lb/gal maximum
  	Rapport de mélange Durcisseur Diluant	2 à 1 + 10% 100 parties par volume 923-57 50 parties par volume 929-91, -93 ou -94 10 parties par volume 352-50 ou -91
	Viscosité de pulvérisation Din4 68°F / 20°C	18 à 20 s
	Durée en pot @ 68°F / 20°C	4 heures
	Tasse à gravité / Pression de pulvérisation	Pistolet HVBP: 1,3 à 1,5 mm / 10 lb/po ² à la buse (maximum) Traditionnel: 1,4 à 1,5 mm / 60 lb/po ²
	Nombre de couches de pulvérisation	2
	Épaisseur de la pellicule	2,3 à 2,8 mils
	Évaporation @ 68°F / 20°C	Laisser sécher jusqu'à obtention d'un fini mat après chaque couche et avant la cuisson.
 	Séchage @ 68°F / 20°C @ 140°F / 60°C Infra-rouge ondes courtes ondes moyennes	8 heures 30 minutes 8 minutes 15 minutes

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Vernis Klarlack HS UV 923-109 avec des durcisseurs de 90 séries

Application: Vernis transparent pour travaux de peinture en 2 couches (méthode humide-sur-humide).

Propriétés: Excellente résistance aux intempéries et au jaunissement. Excellent brillant, maintien et dureté. Appliqué en deux couches de pulvérisation.

Remarques:

- Choisir les durcisseurs selon la température et les dimensions de l'objet à peindre. Le temps de séchage variera en fonction.
- Pour polir ou enlever les particules de poussière: Après un séchage à l'air pendant 24 heures ou après refroidissement lors de séchage mécanique, poncez humide avec un papier de grain 1200 ou plus fin puis polir avec la pâte à polir fine et/ou le liquide à polir. Une épaisseur de pellicule sèche de 2 mils de couleur doit rester après le polissage. Si un fort ponçage de la couleur est anticipé, appliquez une couche de couleur supplémentaire.

	Application	Vernis transparent sur couche de base
	Système de peinture	B9, B10, C1, C2
	COV Prêt à l'usage	486 g/litre; 4,0 lb/gal
	Rapport de mélange	2 à 1 100 parties par volume 923-109
	Durcisseur	50 parties par volume 929-91, -93 ou -94
	Viscosité de pulvérisation Din4 68°F / 20°C	17 à 19 s
	Durée en pot @ 68°F / 20°C	4 heures
	Tasse à gravité / Pression de pulvérisation	Pistolet HVBP: 1,3 à 1,5 mm / 9 lb/po ² à la buse Traditionnel: 1,3 à 1,5 mm / 55 à 65 lb/po ²
	Nombre de couches de pulvérisation	2
	Épaisseur de la pellicule	2,0 à 2,4 mils
	Évaporation @ 68°F / 20°C	2 à 3 minutes entre les couches
	Séchage @ 68°F / 20°C @ 140°F / 60°C	8 heures 30 minutes
	Infra-rouge ondes courtes ondes moyennes	8 minutes 12 minutes

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Vernis transparent de réparation rapide 923-140

Application: Vernis transparent en 2 éléments pour le revêtement des couleurs de couches de base Glasurit.

Propriétés: Excellente résistance aux intempéries. Excellent brillant, maintien et dureté. Excellent débit et accumulation. Séchage à l'air rapide.

- Remarques:**
- Choisir les durcisseur selon la température et les dimensions de l'objet à peindre. Le temps de séchage variera en fonction.
 - Pour polir ou enlever les particules de poussière: après refroidissement lors de séchage mécanique, poncez humide avec un papier de grain 1200 ou plus fin puis polir avec la pâte à polir fine et/ou le liquide à polir. Une épaisseur de pellicule sèche de 2 mils de couleur doit rester après le polissage. Si un fort ponçage de la couleur est anticipé, appliquez une couche de couleur supplémentaire.
 - Pour les réparations de pièces flexibles, mélanger 25% d'additif élastifiant sur 522-111 ou l'additif élastifiant à faibles niveaux de COV 522-333 avec le vernis transparent avant d'ajouter le durcisseur.
 - Veuillez noter que lorsque ce produit est assoupli, le temps de séchage sera plus lent.

	Application	Vernis transparent sur couche de base
	Système de peinture	B9, B10, C1, C2
	COV Prêt à l'usage	< 500 g/litre; < 4,2 lb/gal
	Rapport de mélange	2 à 1 + 10% 100 parties par volume 923-140
	Durcisseur	50 parties par volume 929-93 (Le produit 929-94 peut être utilisé dans des conditions de hautes températures)
	Diluant	10 parties par volume 352-50, -91, -216
	Viscosité de pulvérisation Din4 68°F / 20°C	13 à 16 s
	Durée en pot @ 68°F / 20°C	1 heure
	Tasse à gravité / Pression de pulvérisation	Pistolet HVBP: 1,4 mm / 9 à 10 lb/po ² à la buse (maximum)
	Nombre de couches de pulvérisation	2 couches moyennes humides
	Épaisseur de la pellicule	1,8 à 2,0 mils
	Évaporation @ 68°F / 20°C	5 minutes entre les couches
	Séchage @ 68°F / 20°C @ 120°F / 50°C	30 minutes pour le temps chamois et polir 15 minutes

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Vernis transparent à très faibles niveaux de COV 923-200

- Application:** Vernis transparent HS pour travaux de peinture en 2 couches (méthode humide-sur-humide).
- Propriétés:** Excellente résistance aux intempéries et au jaunissement. Excellent brillant, maintien et dureté. Ne nécessite aucun diluants réactifs.
- Remarques:**
- Choisir les durcisseur selon la température et les dimensions de l'objet à peindre. Le temps de séchage variera en fonction.
 - Lors de l'utilisation de 923-200 sur 55-Line, l'utilisation de 355-55 dans la couche de base (rapport 10 à 1 à 4) est facultative.
 - Pour les réparations de pièces flexibles, mélanger 25% d'additif élastifiant à faibles niveaux de COV 522-333 avec le vernis transparent avant d'ajouter le durcisseur.
 - Pour polir ou enlever les particules de poussière: Après un séchage à l'air pendant 24 heures ou après refroidissement lors de séchage mécanique, poncez humide avec un papier de grain 1200 ou plus fin puis polir avec la pâte à polir fine et/ou le liquide à polir. Une épaisseur de pellicule sèche de 2 mils de couleur doit rester après le polissage. Si un fort ponçage de la couleur est anticipé, appliquez une couche de couleur supplémentaire.

	Application	Vernis transparent sur couche de base
	Système de peinture	B9, B10, C1, C2
	COV Prêt à l'usage	223 g/litre; 1,9 lb/gal
	Rapport de mélange	2 à 1 100 parties par volume 923-200
	Durcisseur	50 parties par volume 929-100, -110, -115, -120 ou -130
	Viscosité de pulvérisation Din4 68°F / 20°C	15 à 18 s
	Durée en pot @ 68°F / 20°C	1 à 2 heures
	Tasse à gravité / Pression de pulvérisation	Pistolet HVBP: 1,3 à 1,5 mm / 10 lb/po ² à la buse (maximum) Traditionnel: 1,3 à 1,5 mm / 45 à 55 lb/po ²
	Nombre de couches de pulvérisation	2 couches moyennes humides
	Épaisseur de la pellicule	2,0 à 2,5 mils
	Évaporation @ 68°F / 20°C	10 minutes entre les couches
	Séchage @ 68°F / 20°C @ 140°F / 60°C	2 heures 30 minutes
	Infra-rouge ondes courtes ondes moyennes	7 minutes 10 minutes

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Vernis transparent Klarlack HS 923-209 à faibles niveaux de COV

Application: Vernis transparent HS pour systèmes de couche de base – vernis transparent (55-, 90-).

Propriétés: Haute teneur en solides, faibles niveaux de COV, excellente résistance aux intempéries, fini exceptionnel, résistance au jaunissement, brillant excellent et très bon maintien.

Remarques:

- Choisir les durcisseur et les diluant selon la température et les dimensions de l'objet à peindre.
- Aucun additif souple n'est nécessaire pour les pièces souples.
- Pour polir ou enlever les particules de poussière: Après un séchage à l'air pendant 24 heures ou après refroidissement lors de séchage mécanique, poncez humide avec un papier de grain 1200 ou plus fin puis polir avec la pâte à polir fine et/ou le liquide à polir. Une épaisseur de pellicule sèche de 2 mils de couleur doit rester après le polissage. Si un fort ponçage de la couleur est anticipé, appliquez une couche de couleur supplémentaire.

	Application	Vernis transparent sur couche de base
	Système de peinture	B9, B10, C1, C2
	COV Prêt à l'usage	242 g/litre; 2,0 lb/gal
  	Rapport de mélange Durcisseur Diluant	2 à 1 + 10% 100 parties par volume 923-209 50 parties par volume 929-100, -110, -115, -120 ou -130 10 parties par volume 352-25 ou -45
	Viscosité de pulvérisation Din4 68°F / 20°C	14 à 16 s
	Durée en pot @ 68°F / 20°C	2 à 3 heures
	Tasse à gravité / Pression de pulvérisation	Pistolet HVBP: 1,3 à 1,5 mm / 10 lb/po ² à la buse
	Nombre de couches de pulvérisation	2
	Épaisseur de la pellicule	2,0 à 2,5 mils
	Évaporation @ 68°F / 20°C	5 minutes entre les couches
 	Séchage @ 68°F / 20°C @ 140°F / 60°C Infra-rouge ondes courtes ondes moyennes	2 à 2,5 heures 30 minutes 8 minutes 10 à 15 minutes

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Transparent ultime à faible teneur en COV 923-210

2 à 1 Rapport de mélange

Application: Vernis transparent HS pour travaux de peinture en 2 couches.

Propriétés: Excellente résistance aux intempéries et au jaunissement. Excellent brillant, maintien et dureté. Ne nécessite aucun diluants réactifs.

- Remarques:**
- Choisir les durcisseur selon la température et les dimensions de l'objet à peindre. Le temps de séchage variera en fonction.
 - Lors de l'utilisation de 923-210 sur 55-Line, l'utilisation de 355-55 dans la couche de base (rapport 10 à 1 à 4) est facultative.
 - Pour les réparations de pièces flexibles, mélanger 25% d'additif élastifiant à faibles niveaux de COV 522-333 avec le vernis transparent avant d'ajouter le durcisseur.
 - NOTE : On peut ajouter jusqu'à 4 % de 522-20 au produit prêt à l'emploi pour accélérer le séchage.
 - Le 923-210 peut être mélangé avec l'un de deux rapports de mélange possibles, selon les conditions de votre atelier ou des conditions climatiques.
 - Le 352-720 est recommandé pour les températures élevées et de faibles taux d'humidité.
Le 352-740 est recommandé pour les températures normales à élevées et des taux d'humidité normaux à élevés.
 - Pour polir ou enlever les particules de poussière: Après un séchage à l'air pendant 24 heures ou après refroidissement lors de séchage mécanique, poncez humide avec un papier de grain 1200 ou plus fin puis polir avec la pâte à polir fine et/ou le liquide à polir. Une épaisseur de pellicule sèche de 2 mils de couleur doit rester après le polissage. Si un fort ponçage de la couleur est anticipé, appliquez une couche de couleur supplémentaire.

	Application	Vernis transparent sur couche de base
	Système de peinture	B9, B10, C1, C2
	COV Prêt à l'usage	250 g/litre; 2,1 lb/gal
	Rapport de mélange	2 à 1 à jusqu'à 10% 100 parties par volume 923-210
	Durcisseur	50 parties par volume 929-100, 110, -115, -120 or -130
	Diluant	jusqu'à 10 parties par volume 352-25, -45, -720 ou -740
	Viscosité de pulvérisation Din4 68°F / 20°C	15 à 18 s
	Durée en pot @ 68°F / 20°C	1 à 2 heures
	Tasse à gravité / Pression de pulvérisation	Pistolet HVBP: 1,3 à 1,5 mm / 10 lb/po ² à la buse (maximum) Traditionnel: 1,3 à 1,5 mm / 45 à 55 lb/po ²
	Nombre de couches de pulvérisation	2 couches moyennes humides
	Épaisseur de la pellicule	2,0 à 2,5 mils
	Évaporation @ 68°F / 20°C	10 minutes entre les couches
	Séchage @ 68°F / 20°C	2 heures
	@ 140°F / 60°C	30 minutes
	Infra-rouge ondes courtes	7 minutes
	ondes moyennes	10 minutes

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Transparent ultime à faible teneur en COV 923-210

3 à 1 Rapport de mélange - Pour les conditions spécifiques du climat

Application: Vernis transparent HS pour travaux de peinture en 2 couches.

Propriétés: Excellente résistance aux intempéries et au jaunissement. Excellent brillant, maintien et dureté. Ne nécessite aucun diluants réactifs.

- Remarques:**
- Choisir les durcisseur selon la température et les dimensions de l'objet à peindre. Le temps de séchage variera en fonction.
 - Pour les réparations de pièces flexibles, mélanger 25% d'additif élastifiant à faibles niveaux de COV 522-333 avec le vernis transparent avant d'ajouter le durcisseur.
 - Lors de l'utilisation de 923-210 sur 55-Line, l'utilisation de 355-55 dans la couche de base (rapport 10 à 1 à 4) est facultative.
 - NOTE : On peut ajouter jusqu'à 4 % de 522-20 au produit prêt à l'emploi pour accélérer le séchage.
 - Le 923-210 peut être mélangé avec l'un de deux rapports de mélange possibles, selon les conditions de votre atelier ou des conditions climatiques.
 - Le 352-720 est recommandé pour les températures élevées et de faibles taux d'humidité.
Le 352-740 est recommandé pour les températures normales à élevées et des taux d'humidité normaux à élevés.
 - Pour polir ou enlever les particules de poussière: Après un séchage à l'air pendant 24 heures ou après refroidissement lors de séchage mécanique, poncez humide avec un papier de grain 1200 ou plus fin puis polir avec la pâte à polir fine et/ou le liquide à polir. Une épaisseur de pellicule sèche de 2 mils de couleur doit rester après le polissage. Si un fort ponçage de la couleur est anticipé, appliquez une couche de couleur supplémentaire.

	Application	Vernis transparent sur couche de base
	Système de peinture	B9, B10, C1, C2
	COV Prêt à l'usage	250 g/litre; 2,1 lb/gal
	Rapport de mélange	3 à 1 à jusqu'à 20%
	Durcisseur	300 parties par volume 923-210
	Diluant	100 parties par volume 929-240 jusqu'à 60 parties par volume 352-720 ou -740
	Viscosité de pulvérisation Din4 68°F / 20°C	15 à 18 s
	Durée en pot @ 68°F / 20°C	1 à 2 heures
	Tasse à gravité / Pression de pulvérisation	Pistolet HVBP: 1,3 à 1,5 mm / 10 lb/po ² à la buse (maximum) Traditionnel: 1,3 à 1,5 mm / 45 à 55 lb/po ²
	Nombre de couches de pulvérisation	2 couches moyennes humides
	Épaisseur de la pellicule	2,0 à 2,5 mils
	Évaporation @ 68°F / 20°C	10 minutes entre les couches
	Séchage @ 68°F / 20°C	2 heures
	@ 140°F / 60°C	30 minutes
	Infra-rouge ondes courtes	7 minutes
	ondes moyennes	10 minutes

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Vernis transparent brillant, universel à faibles niveaux de COV 923-220

Application: Vernis transparent en 2 éléments pour le revêtement des couleurs de couches de base Glasurit.

Propriétés: Excellente résistance aux intempéries et au jaunissement. Excellente fluidité, mise à niveau et résistance aux coulures. Brillant élevé.

- Remarques:**
- Choisir le durcisseur et le diluant selon la température et les dimensions de l'objet à peindre. Le temps de séchage variera en fonction.
 - Pour polir ou enlever les particules de poussière: poncez humide avec un papier de grain 1200 ou plus fin puis polir avec la pâte à polir fine et/ou le liquide à polir. Une épaisseur de pellicule sèche de 2 mils de couleur doit rester après le polissage. Si un fort ponçage de la couleur est anticipé, appliquez une couche de couleur supplémentaire.
 - Pour les réparations de pièces flexibles, mélanger 25% d'additif élastifiant à faibles niveaux de COV 522-333 avec le vernis transparent avant d'ajouter le durcisseur.
 - Veuillez noter que lorsque ce produit est assoupli, le temps de séchage sera plus lent.

	Application	Vernis transparent sur couche de base
	Système de peinture	B9, B10, C1, C2
	COV Prêt à l'usage	250 g/litre; 2,1 lb/gal
	Rapport de mélange	2 à 1 100 parties par volume 923-220
	Durcisseur	50 parties par volume 929-100, -110, -115, -120 ou -130
	Diluant	Pas de diluant est requis cependant jusqu'à 10 parties de 352-25 ou -45 peut être utilisé.
	Viscosité de pulvérisation Din4 68°F / 20°C	14 à 16 s
	Durée en pot @ 68°F / 20°C	3 à 4 heures
	Tasse à gravité / Pression de pulvérisation	Pistolet HVBP: 1,4 mm / 9 lb/po ² à la buse
	Nombre de couches de pulvérisation	2 couches moyennes humides
	Épaisseur de la pellicule	2,0 à 2,5 mils
	Évaporation @ 68°F / 20°C	5 minutes entre les couches
	Séchage @ 68°F / 20°C @ 140°F / 60°C	2 heures 30 minutes

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Vernis transparent 923-222 à faibles niveaux de COV, pour réparation rapide

Application: Vernis transparent en 2 éléments pour le revêtement de couche de base catalysée 55-Line et 90-Line.

Propriétés: Excellente résistance aux intempéries et au jaunissement. Excellente fluidité, mise à niveau et résistance aux coulures. Brillant élevé.

- Remarques:**
- Lors de l'utilisation de 923-222 sur 55-Line, il est nécessaire d'utiliser 355-55 dans la couche de base (rapport 10 à 1 à 4).
 - Choisir le durcisseur et le diluant selon la température et les dimensions de l'objet à peindre. Le temps de séchage variera en fonction.
 - Pour les réparations de pièces flexibles, mélanger 25% d'additif élastifiant à faibles niveaux de COV 522-333 avec le vernis transparent avant d'ajouter le durcisseur.
 - Pour polir ou enlever les particules de poussière: Après un séchage à l'air pendant 24 heures ou après refroidissement lors de séchage mécanique, poncez humide avec un papier de grain 1500 ou plus fin puis polir avec la pâte à polir fine et/ou le liquide à polir. Une épaisseur de pellicule sèche de 2 mils de couleur doit rester après le polissage. Si un fort ponçage de la couleur est anticipé, appliquez une couche de couleur supplémentaire.

	Application	Vernis transparent sur couche de base
	Système de peinture	B9, B10, C1, C2
	COV Prêt à l'usage	182 g/litre; 1,5 lb/gal
	Rapport de mélange	2 à 1 + 10% 100 parties par volume 923-222
	Durcisseur	50 parties par volume 929-100, -110, -115, -120 ou -130
	Diluant	10 parties par volume 352-25 ou -45
	Viscosité de pulvérisation Din4 68°F / 20°C	14 à 17 s
	Durée en pot @ 68°F / 20°C	1 à 2 heures
	Tasse à gravité / Pression de pulvérisation	Pistolet HVBP: 1,3 à 1,5 mm / 9 lb/po ² à la buse Traditionnel: 1,3 à 1,5 mm / 45 à 55 lb/po ²
	Nombre de couches de pulvérisation	2 à 3
	Épaisseur de la pellicule	2,0 à 2,5 mils
	Évaporation @ 68°F / 20°C	2 à 5 minutes entre les couches
	Séchage @ 68°F / 20°C	2 heures
	@ 140°F / 60°C	15 minutes
	Infra-rouge ondes courtes	6 à 7 minutes

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Transparent tout général à faible teneur en COV 923-230

2 à 1 Rapport de mélange

Application: Vernis transparent en 2 éléments pour le revêtement des couleurs de couches de base Glasurit.

Propriétés: Séchage rapide et excellente tenue dans toutes les conditions environnementales.

Remarques:

- Choisir les durcisseur selon la température et les dimensions de l'objet à peindre. Le temps de séchage variera en fonction.
- Pour les réparations de pièces flexibles, mélanger 10% d'additif élastifiant à faibles niveaux de COV 522-333 avec le vernis transparent avant d'ajouter le durcisseur.
- NOTE : On peut ajouter jusqu'à 4 % de 522-20 au produit prêt à l'emploi pour accélérer le séchage.
- Le 923-230 peut être mélangé avec l'un de deux rapports de mélange possibles, selon les conditions de votre atelier ou des conditions climatiques.
- Le 352-720 est recommandé pour les températures élevées et de faibles taux d'humidité.
Le 352-740 est recommandé pour les températures normales à élevées et des taux d'humidité normaux à élevés.
- Pour les petites réparations et les réparations de panneaux, il n'est pas recommandé d'utiliser ce produit si la température de l'atelier est supérieure à 75 °F / 24 °C.
- Pour polir ou enlever les particules de poussière: Après un séchage à l'air pendant 24 heures ou après refroidissement lors de séchage mécanique, poncez humide avec un papier de grain 1200 ou plus fin puis polir avec la pâte à polir fine et/ou le liquide à polir. Une épaisseur de pellicule sèche de 2 mils de couleur doit rester après le polissage. Si un fort ponçage de la couleur est anticipé, appliquez une couche de couleur supplémentaire.

	Application	Réparations complètes et de plusieurs panneaux	Petites réparations et panneaux
	Système de peinture	B9, B10, C1, C2	
	COV Prêt à l'usage	250 g/litre; 2,1 lb/gal	
	Rapport de mélange	2 à 1 + 10% 100 parties par volume 923-230	2 à 1 + 30% 100 parties par volume 923-230
	Durcisseur	50 parties par volume 929-100, -110, -115, -120 or -130	50 parties par volume 929-100
	Diluant	10 parties par volume 352-25, -45, -720 ou -740	30 parties par volume 352-45 Ajouter ensuite 10 % de 522-20 par poids au mélange prêt à l'usage.
	Viscosité de pulvérisation Din4 68°F / 20°C	13 à 16 s	
	Durée en pot @ 68°F / 20°C	2 à 4 heures	
	Tasse à gravité / Pression de pulvérisation	Pistolet HVBP: 1,3 à 1,5 mm / 9 à 10 lb/po ² à la buse (maximum)	
	Nombre de couches de pulvérisation	2 couches moyennes humides	
	Épaisseur de la pellicule	2,0 à 2,5 mils	
	Évaporation @ 68°F / 20°C	5 minutes entre les couches	
	Séchage @ 68°F / 20°C @ 140°F / 60°C	2 à 4 heures 30 minutes	— 20 minutes
	Ponçage humide: main	—	Une fois la surface refroidie: Faire un ponçage humide avec un papier abrasif approprié. Polir ensuite conformément au guide de polissage de Glasurit.

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Transparent tout général à faible teneur en COV 923-230

3 à 1 Rapport de mélange

- Application:** Vernis transparent en 2 éléments pour le revêtement des couleurs de couches de base Glasurit.
- Propriétés:** Séchage rapide et excellente tenue dans toutes les conditions environnementales.
- Remarques:**
- Choisir les durcisseur selon la température et les dimensions de l'objet à peindre. Le temps de séchage variera en fonction.
 - Pour les réparations de pièces flexibles, mélanger 25% d'additif élastifiant à faibles niveaux de COV 522-333 avec le vernis transparent avant d'ajouter le durcisseur.
 - NOTE : On peut ajouter jusqu'à 4 % de 522-20 au produit prêt à l'emploi pour accélérer le séchage.
 - Le 923-230 peut être mélangé avec l'un de deux rapports de mélange possibles, selon les conditions de votre atelier ou des conditions climatiques.
 - Le 352-720 est recommandé pour les températures élevées et de faibles taux d'humidité.
Le 352-740 est recommandé pour les températures normales à élevées et des taux d'humidité normaux à élevés.
 - Pour polir ou enlever les particules de poussière: Après un séchage à l'air pendant 24 heures ou après refroidissement lors de séchage mécanique, poncez humide avec un papier de grain 1200 ou plus fin puis polir avec la pâte à polir fine et/ou le liquide à polir. Une épaisseur de pellicule sèche de 2 mils de couleur doit rester après le polissage. Si un fort ponçage de la couleur est anticipé, appliquez une couche de couleur supplémentaire.

	Application	Vernis transparent sur couche de base
	Système de peinture	B9, B10, C1, C2
	COV Prêt à l'usage	250 g/litre; 2,1 lb/gal
	Rapport de mélange	3 à 1 + 20%
	Durcisseur	300 parties par volume 923-230 100 parties par volume 929-240
	Diluant	60 parties par volume 352-720 ou -740
	Viscosité de pulvérisation Din4 68°F / 20°C	14 à 16 s
	Durée en pot @ 68°F / 20°C	1 à 3 heures
	Tasse à gravité / Pression de pulvérisation	Pistolet HVBP: 1,3 à 1,5 mm / 9 à 10 lb/po ² à la buse (maximum)
	Nombre de couches de pulvérisation	2 couches moyennes humides
	Épaisseur de la pellicule	2,0 à 2,5 mils
	Évaporation @ 68°F / 20°C	5 minutes entre les couches
	Séchage @ 68°F / 20°C @ 140°F / 60°C	2 à 4 heures 30 minutes

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Vernis transparent de réparation rapide à faibles niveaux de COV 923-240

Application: Vernis transparent en 2 éléments pour le revêtement des couleurs de couches de base Glasurit.

Propriétés: Excellente résistance aux intempéries et au jaunissement. Excellente fluidité, mise à niveau et résistance aux coulures. Brillant élevé.

- Remarques:**
- Choisir les durcisseur et les diluant selon la température et les dimensions de l'objet à peindre. Le temps de séchage variera en fonction.
 - Pour polir ou enlever les particules de poussière: poncez humide avec un papier de grain 1200 ou plus fin puis polir avec la pâte à polir fine et/ou le liquide à polir. Une épaisseur de pellicule sèche de 2 mils de couleur doit rester après le polissage. Si un fort ponçage de la couleur est anticipé, appliquez une couche de couleur supplémentaire.
 - Pour les réparations de pièces flexibles, mélanger 25% d'additif élastifiant à faibles niveaux de COV 522-333 avec le vernis transparent avant d'ajouter le durcisseur.
 - Veuillez noter que lorsque ce produit est assoupli, le temps de séchage sera plus lent.

	Application	Vernis transparent sur couche de base
	Système de peinture	B9, B10, C1, C2
	COV Prêt à l'usage	240 g/litre; 2,0 lb/gal
	Rapport de mélange	2 à 1 + 10% 100 parties par volume 923-240
	Durcisseur	50 parties par volume 929-100, -110, -115 ou -120
	Diluant	10 parties par volume 352-25 ou -45 (peut être réduite jusqu'à 30%)
	Viscosité de pulvérisation Din4 68°F / 20°C	13 à 16 s
	Durée en pot @ 68°F / 20°C	1 heure
	Tasse à gravité / Pression de pulvérisation	Pistolet HVBP: 1,4 mm / 9 lb/po ² à la buse
	Nombre de couches de pulvérisation	2 couches moyennes humides
	Épaisseur de la pellicule	2,0 mils
	Évaporation @ 68°F / 20°C	5 minutes entre les couches
	Séchage @ 68°F / 20°C @ 120°F / 50°C	30 minutes pour le temps chamois et polir 15 minutes

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'utilisateur est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Multi-verniss transparent HS 923-255

Application: Vernis transparent HS pour systèmes de couche de base – vernis transparent (55-, 90-).

Propriétés: Grâce à sa teneur élevée en solides, il offre une excellente résistance aux intempéries, un fini exceptionnel, résistance au jaunissement, excellente dureté, séchage rapide, bonnes qualités de polissage et de résistance au rubannage.

Remarques:

- Choisir les durcisseur et les diluant selon la température et les dimensions de l'objet à peindre.
- Sur les surfaces verticales, appliquer une couche de pulvérisation: utiliser un rapport de mélange de 2 à 1, sans diluant.
- Pour polir ou enlever les particules de poussière: Après un séchage à l'air pendant 24 heures ou après refroidissement lors de séchage mécanique, poncez humide avec un papier de grain 1200 ou plus fin puis polir avec la pâte à polir fine et/ou le liquide à polir. Une épaisseur de pellicule sèche de 2 mils de couleur doit rester après le polissage. Si un fort ponçage de la couleur est anticipé, appliquez une couche de couleur supplémentaire.

	Application	Vernis transparent sur couche de base
	Système de peinture	B9, B10, C1, C2, D.S12
	COV Prêt à l'usage	497 g/litre; 4,1 lb/gal
	Rapport de mélange	2 à 1 + 10% 100 parties par volume 923-255
	Durcisseur	50 parties par volume 929-91, -93 ou -94
	Diluant	10 parties par volume 352-25 ou -45
	Viscosité de pulvérisation Din4 68°F / 20°C	18 à 20 s
	Durée en pot @ 68°F / 20°C	4 heures
	Tasse à gravité / Pression de pulvérisation	Pistolet HVBP: 1,2 à 1,3 mm / 10 lb/po ² à la buse
	Nombre de couches de pulvérisation	2
	Épaisseur de la pellicule	2,0 à 2,5 mils
	Évaporation @ 68°F / 20°C	2 à 3 minutes entre les couches
	Séchage @ 68°F / 20°C @ 140°F / 60°C	8 heures 30 minutes
	Infra-rouge ondes courtes ondes moyennes	8 minutes 10 à 15 minutes

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'utilisateur est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Multi-verniss transparent HS 923-255

90-Line seulement

- Application:** Vernis transparent HS pour systèmes de couche de base – vernis transparent (90-Line seulement).
- Propriétés:** Grâce à sa teneur élevée en solides, il offre une excellente résistance aux intempéries, un fini exceptionnel, résistance au jaunissement, excellente dureté, séchage rapide, bonnes qualités de polissage et de résistance au rubannage.
- Remarques:**
- Cette version de 923-255 peut être utilisée uniquement sur 90-Line, car l'usage de cette version sur 55-Line n'est pas conforme à la réglementation nationale américaine.
 - Choisir les durcisseur et les diluant selon la température et les dimensions de l'objet à peindre.
 - Sur les surfaces verticales, appliquer une couche de pulvérisation: utiliser un rapport de mélange de 2 à 1, sans diluant.
 - Pour polir ou enlever les particules de poussière: Après un séchage à l'air pendant 24 heures ou après refroidissement lors de séchage mécanique, poncez humide avec un papier de grain 1200 ou plus fin puis polir avec la pâte à polir fine et/ou le liquide à polir. Une épaisseur de pellicule sèche de 2 mils de couleur doit rester après le polissage. Si un fort ponçage de la couleur est anticipé, appliquez une couche de couleur supplémentaire.

	Application	Vernis transparent sur couche de base
	Système de peinture	B9, B10, C1
	COV Prêt à l'usage	527 g/litre; 4,4 lb/gal
	Rapport de mélange	2 à 1 + 10% 100 parties par volume 923-255
	Durcisseur	50 parties par volume 929-91, -93 ou -94
	Diluant	10 parties par volume 352-50, -91 ou -216
	Viscosité de pulvérisation Din4 68°F / 20°C	18 à 20 s
	Durée en pot @ 68°F / 20°C	4 heures
	Tasse à gravité / Pression de pulvérisation	Pistolet HVBP: 1,2 à 1,3 mm / 10 lb/po ² à la buse
	Nombre de couches de pulvérisation	2
	Épaisseur de la pellicule	2,0 à 2,5 mils
	Évaporation @ 68°F / 20°C	2 à 3 minutes entre les couches
	Séchage @ 68°F / 20°C	8 heures
	@ 140°F / 60°C	30 minutes
	Infra-rouge ondes courtes	8 minutes
	ondes moyennes	10 à 15 minutes

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Vernis transparent HS à 2,1 de COV anti-éraflures 923-345

Application: Vernis transparent HS résistant aux éraflures pour systèmes à couche de base-vernis transparent 55-Line et 90-Line.

Propriétés: Haute teneur en solides, résistant aux éraflures, résistance exceptionnelle au jaunissement et aux intempéries, fini d'excellente qualité, rapidement prêt pour le polissage et le masquage.

Remarques:

- L'addition de l'additif élastifiant (Additif élastifiant Glasurit 522-111 ou l'additif élastifiant à faibles niveaux de COV 522-333) changera les caractéristiques de résistance aux éraflures de ce vernis transparent. Comme tel, il n'est pas recommandé d'utiliser le produit Glasurit 923-345 sur les pièces souples.
- Convient à la réparation de peintures d'origine résistantes aux éraflures
- Choisir les diluant selon la température et les dimensions de l'objet à peindre.
- Jusqu'à 2% de l'additif universel rapide 522-20 peut être ajouté pour améliorer le temps de séchage total et les temps hors poussière.

	Application	Vernis transparent sur couche de base
	Système de peinture	B9, B10, C1, C2
	COV Prêt à l'usage	250 g/litre; 2,1 lb/gal
	Rapport de mélange	1 à 1 + 10% 100 parties par volume 923-345
	Durcisseur	100 parties par volume 929-346
	Diluant	10 parties par volume 352-25 ou -45
	Viscosité de pulvérisation Din4 68°F / 20°C	16 à 17 s
	Durée en pot @ 68°F / 20°C	2 heures
	Tasse à gravité / Pression de pulvérisation	Pistolet HVBP: 1,2 à 1,3 mm / 10 lb/po ² à la buse
	Nombre de couches de pulvérisation	2 couches moyennes
	Épaisseur de la pellicule	2,0 à 2,4 mils
	Évaporation @ 68°F / 20°C	5 minutes entre les couches
	Séchage @ 68°F / 20°C @ 140°F / 60°C	10 heures 45 minutes
	Infra-rouge ondes courtes ondes moyennes	10 minutes 20 à 30 minutes

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Vernis transparent de cuisson à température multiple 923-450

Application: Vernis pour travail de peinture en deux couches (procédure humide-sur-humide)

Propriétés: Excellente résistante aux intempéries. Brillant, dureté et maintien élevés. Séchage et rubannage rapides. Recommandé pour des conditions de cuisson d'une température de 100°F / 38°C à 180°F / 82°C.

- Remarques:**
- Choisir les durcisseur et les diluant selon la température et les dimensions de l'objet à peindre. Le temps de séchage variera en fonction.
 - Doit être activé avec 929-91 pour les réparations localisées et des panneaux de dimension moyenne, 929-93 pour les applications de grands panneaux et les peintures complètes à des températures inférieures à 85°F/29°C et 929-94 pour les applications sur grands panneaux et peinture complète à des températures supérieures à 85°F/29°C. Ne pas sécher mécaniquement lorsqu'il est utilisé avec le durcisseur 929-91.
 - Pour les réparations de pièces flexibles, mélanger 25% d'additif élastifiant sur 522-111 ou l'additif élastifiant à faibles niveaux de COV 522-333 avec le vernis transparent avant d'ajouter le durcisseur.
 - Pour obtenir les meilleurs résultats, laissez évaporer pendant 5 minutes avant la cuisson.
 - Le véhicule peut être immédiatement peint, poncé et poli après refroidissement.
 - Pour polir ou enlever les particules de poussière: après refroidissement lors de séchage mécanique, poncez humide avec un papier de grain 1200 ou plus fin puis polir avec la pâte à polir fine et/ou le liquide à polir. Une épaisseur de pellicule sèche de 2 mils de couleur doit rester après le polissage. Si un fort ponçage de la couleur est anticipé, appliquez une couche de couleur supplémentaire.

	Application	Vernis transparent sur couche de base		
	Système de peinture	B9, B10, C1, C2		
	COV Prêt à l'usage	500 g/litre; 4,1 lb/gal		
	Rapport de mélange	2 à 1 + 10% 100 parties par volume 923-450		
	Durcisseur	50 parties par volume 929-91, -93, -94 ou -240		
	Diluant	10 parties par volume 352-50, -91, -216, -319, -720 ou -740 (au-dessus de 85°F/29°C)		
	Viscosité de pulvérisation Din4 68°F / 20°C	12 à 15 s		
	Durée en pot @ 68°F / 20°C	2 heures avec 929-91 - durée en pot pulvérisable 3 heures avec 929-93 ou -94 - durée en pot pulvérisable		
	Tasse à gravité / Pression de pulvérisation	Pistolet HVBP: 1,3 à 1,5 mm / 9 à 10 lb/po ² à la buse (maximum) Traditionnel: 1,3 à 1,5 mm / 55 à 60 lb/po ²		
	Nombre de couches de pulvérisation	2 couches moyennes humides		
	Épaisseur de la pellicule	2,0 à 2,5 mils		
	Évaporation @ 68°F / 20°C	5 à 10 minutes entre les couches		
	Séchage @ 68°F/20°C	929-91	929-93	929-94
	100°F/38°C	3 hrs.	S/o	S/o
	120°F/50°C	S/o	S/o	S/o
	140°F/60°C	S/o	30 à 40 mins.	S/o
	160°F/71°C	S/o	30 à 35 mins.	30 mins.
	180°F/82°C	S/o	15 mins.	15 mins.
	Infra-rouge ondes courtes	S/o	10 mins.	10 mins.
		S/o	10 à 12 mins.	10 à 12 mins.

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Vernis transparent brillant, universel 923-460

Application: Vernis transparent en 2 éléments pour le revêtement des couleurs de couches de base Glasurit.

Propriétés: Excellente résistance aux intempéries et au jaunissement. Excellente fluidité, mise à niveau et résistance aux coulures. Brillant élevé.

Remarques:

- Choisir les durcisseur et les diluant selon la température et les dimensions de l'objet à peindre. Le temps de séchage variera en fonction.
- Pour polir ou enlever les particules de poussière: poncez humide avec un papier de grain 1200 ou plus fin puis polir avec la pâte à polir fine et/ou le liquide à polir. Une épaisseur de pellicule sèche de 1,9 - 2,2 mils de couleur doit rester après le polissage. Si un fort ponçage de la couleur est anticipé, appliquez une couche de couleur supplémentaire.
- Pour les réparations de pièces flexibles, mélanger 25% d'additif élastifiant sur 522-111 ou l'additif élastifiant à faibles niveaux de COV 522-333 avec le vernis transparent avant d'ajouter le durcisseur.
- Veuillez noter que lorsque ce produit est assoupli, le temps de séchage sera plus lent.

	Application	Vernis transparent sur couche de base
	Système de peinture	B9, B10, C1, C2
	COV Prêt à l'usage	500 g/litre; 4,2 lb/gal
	Rapport de mélange	2 à 1 + 10% 100 parties par volume 923-460
	Durcisseur	50 parties par volume 929-91, -93, -94 ou -240
	Diluant	10 parties par volume 352-50, -91, -216, -720 ou -740 (au-dessus de 85°F/29°C)
	Viscosité de pulvérisation Din4 68°F / 20°C	14 à 16 s
	Durée en pot @ 68°F / 20°C	2 heures
	Tasse à gravité / Pression de pulvérisation	Pistolet HVBP: 1,3 - 1.5 mm / 9 lb/po ² à la buse
	Nombre de couches de pulvérisation	2 couches moyennes humides
	Épaisseur de la pellicule	1,9 - 2,2 mils
	Évaporation @ 68°F / 20°C	5 minutes entre les couches
	Séchage @ 68°F / 20°C @ 140°F / 60°C Infra-rouge ondes courtes	3 heures 30 minutes 8 à 10 minutes (Ne pas utiliser de 929-91 lors de la cuisson avec infra-rouge)

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Vernis transparent de hautes performances 923-550

Application: Vernis transparent pour travaux de peinture en 2 couches (méthode humide-sur-humide).

Propriétés: Excellente résistance aux intempéries. Excellent brillant, maintien et dureté. Excellent débit et accumulation. Séchage à l'air rapide. Le vernis transparent 923-550 mélangé avec 929-91, -92, -94 ou -240 répond aux exigences de COV de 5,0 lb/gallon pour usage sur 55-Line en étapes multiples.

Remarques:

- Choisir les durcisseur selon la température et les dimensions de l'objet à peindre. Le temps de séchage variera en fonction.
- Pour les réparations de pièces flexibles, mélanger 25% d'additif élastifiant sur 522-111 ou l'additif élastifiant à faibles niveaux de COV 522-333 avec le vernis transparent avant d'ajouter le durcisseur.
- Pour obtenir les meilleurs résultats, laissez évaporer pendant 5 minutes avant la cuisson.
- Pour polir ou enlever les particules de poussière: après refroidissement lors de séchage mécanique, poncez humide avec un papier de grain 1200 ou plus fin puis polir avec la pâte à polir fine et/ou le liquide à polir. Une épaisseur de pellicule sèche de 2 mils de couleur doit rester après le polissage. Si un fort ponçage de la couleur est anticipé, appliquez une couche de couleur supplémentaire.

	Application	Vernis transparent sur couche de base
	Système de peinture	B9, B10, C1, C2
	COV Prêt à l'usage	503 g/litre; 4,2 lb/gal
 	Rapport de mélange Durcisseur	2 à 1 100 parties par volume 923-550 50 parties par volume 929-91, -93, -94 ou -240 (au-dessus de 85°F/29°C)
	Viscosité de pulvérisation Din4 68°F / 20°C	12 à 14 s
	Durée en pot @ 68°F / 20°C	1 heure
	Tasse à gravité / Pression de pulvérisation	Pistolet HVBP: 1,3 à 1,5 mm / 9 à 10 lb/po ² à la buse (maximum) Traditionnel: 1,3 à 1,5 mm / 55 à 60 lb/po ²
	Nombre de couches de pulvérisation	2
	Épaisseur de la pellicule	2,0 à 2,5 mils
	Évaporation @ 68°F / 20°C	5 minutes entre les couches
 	Séchage @ 68°F / 20°C @ 140°F / 60°C Infra-rouge ondes courtes	2 heures 15 minutes 7 à 10 minutes

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.

G A Additifs

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Activateur pour couche de base 355-55

Application: Activateur pour usage avec couleurs de couche de base 55-Line seulement.

- Propriétés:**
- Utilisé pour répondre aux exigences de faibles niveaux de COV pour les systèmes à couche de base-verniss transparents.
 - Utilisé avec les applications intérieures 55-Line.
 - Améliore considérablement l'adhérence du vernis transparent à la couche de base.

- Remarques:**
- Sceller soigneusement les boîtes contenant un reste de produit - Les durcisseurs sont sensibles à l'humidité.
 - Ne pas ajouter plus ou moins d'activateur 355-55 à la couleur de couche de base.
 - Consulter les renseignements techniques sur les produits 55-Line pour de plus amples détails.

	Application	Activateur pour usage avec 55-Line seulement
	Système de peinture	B9, C2
  	Rapport de mélange Durcisseur Diluant	10 à 1 à 4 100 parties par volume de couleur 55-Line 10 parties par volume 355-55 40 parties par volume 352-50, -91 ou -216
	Durée en pot @ 68°F / 20°C	24 heures
	Évaporation @ 68°F / 20°C	10 minutes jusqu'à ce qu'il soit mat
	Séchage @ 68°F / 20°C	20 minutes

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Additif rapide 522-10

Application: Accélérateur de séchage pour vernis transparent lors de fondu. Accélérateur de séchage pour couche de finition d'uréthane HS Glasurit 22-Line.

Propriétés: Séchage complet rapide, hors poussière et polissable. Utilisé à basse température (60° à 65°F / 15° à 18°C) ou lorsqu'un durcissement rapide, un polissage et une résistance au ruban de masquage sont requises. Utilisé pour la rédaction d'enseigne et de finis multicolores.

- Remarques:**
- **Utiliser uniquement pour les fondus.**
 - Mesurer soigneusement la quantité de 522-10!
 - Avec les vernis transparents 923-, utiliser 2% max. Ajouter jusqu'à 0,65 oz / 17 gm par chopine de produit prêt à la pulvérisation. Utiliser uniquement pour les fondus.
 - Avec les produits 22-Line, utiliser 4% max. Ajouter jusqu'à 1,25 oz / 33 gm par chopine de produit prêt à la pulvérisation.

	Application	Accélérateur de séchage pour 22-Line	Accélérateur de séchage pour vernis transparent 923-
	Système de peinture	C3	—
	COV Prêt à l'usage	COV tel qu'emballé: 871 g/litre; 7,3 lb/gal COV tel qu'appliqué: Varie selon la formule mélangée ou du vernis transparent	
  	Rapport de mélange	100 parties par volume 22-Line	100 parties par volume 923-
	Durcisseur	50 parties par volume 929-91 jusqu'à 4 parties par volume 522-10	50 parties par volume 929-91 jusqu'à 2 parties par volume 522-10
	Diluant	10 parties par volume 352-91 ou -216	10 parties par volume 352-91 ou -216

Pour tous renseignements techniques supplémentaires, consulter les feuilles de données techniques spécifiques sur le vernis transparent 923- ou sur les produits 22-Line.

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Additif universel rapide 522-20

Application: Accélérateur de séchage pour vernis transparent lors de fondu. Accélérateur de séchage pour couche de finition d'uréthane HS Glasurit 22-Line.

Propriétés: Séchage complet rapide, hors poussière et polissable. Utilisé à basse température (60° à 65°F / 15° à 18°C) ou lorsqu'un durcissement rapide, un polissage et une résistance au ruban de masquage sont requises. Utilisé pour la rédaction d'enseigne et de finis multicolores.

- Remarques:**
- **Utiliser uniquement pour les fondus.**
 - Mesurer soigneusement la quantité de 522-20!
 - Avec les vernis transparents 923-, utiliser 2% max. Ajouter jusqu'à 0,65 oz / 17 gm par chopine de produit prêt à la pulvérisation. Utiliser uniquement pour les fondus.
 - Avec les produits 22-Line, utiliser 4% max. Ajouter jusqu'à 1,25 oz / 33 gm par chopine de produit prêt à la pulvérisation.
 - Peut être ajouté au 285-270 sans effet adverse sur la fonctionnalité de l'apprêt. Le 522-20 ajouté dans une proportion de 1 à 2 % au 285-270 prêt à l'emploi donne une durée de vie en pot de 45 minutes, avec un temps de séchage de 1 heure 40 minutes.

	Application	Accélérateur de séchage pour 22-Line	Accélérateur de séchage pour vernis transparent 923-
	Système de peinture	C3	—
	COV Prêt à l'usage	COV tel qu'emballé: 497 g/litre; 4,2 lb/gal COV tel qu'appliqué: Varie selon la formule mélangée ou du vernis transparent	
	Rapport de mélange	100 parties par volume 22-Line	100 parties par volume 923-
	Durcisseur	50 parties par volume 929-91 jusqu'à 4 parties par volume 522-20	50 parties par volume 929-91 jusqu'à 2 parties par volume 522-20
	Diluant	10 parties par volume 352-91 ou -216	10 parties par volume 352-91 ou -216

Pour tous renseignements techniques supplémentaires, consulter les feuilles de données techniques spécifiques sur le vernis transparent 923- ou sur les produits 22-Line.

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Additif élastifiant 522-111

Application: Additif plastifiant pour peinture de plastique.

- Remarques:**
- Le produit 522-111 peut être utilisé les sous-couches 285-. Toutefois, le produit 522-111 ne peut être utilisé avec 285-81.
 - Pour les plastiques rigides, le non 522-111 est requis.
 - Pour les plastiques souples et les mousses, utiliser 25% à 50% de 522-111.
 - Aucun produit 522-111 n'est requis dans les sous-couches pour la peinture de plastique renforcé de fibre de verre.
 - Prévoir approximativement 50% de temps de séchage supplémentaire lors de l'utilisation de 50% de 522-111.
 - Tous les pare-chocs sont considérés comme étant flexibles.

	Application	Additif élastifiant pour sous-couches 285-	Additif élastifiant pour couches de finition
	Système de peinture	B4, D.S3a	C3,D.S3, D.S3a
	COV Prêt à l'usage	COV tel qu'emballé: 316 g/litre; 2,6 lb/gal COV tel qu'appliqué: Varie selon la formule mélangée ou le vernis transparent	
 	Rapport de mélange Durcisseur Diluant	Étape 1 100 parties par volume 285- 25 - 50 parties par volume 522-111 Étape 2 - 4 à 1 à 1 100 parties par volume 285- & 522-111 mélange 25 parties par volume 929- 25 parties par volume 352-	Étape 1 100 parties par volume 22-Line ou 923- 25 - 50 parties par volume 522-111 Étape 2 - 2 à 1 + 10% 100 parties par volume 22-Line ou 923 & 522-111 mélange 50 parties par volume 929- 10 parties par volume 352-

Pour de plus amples renseignements techniques, consulter les feuilles de données techniques sur l'apprêt 285-, le vernis transparent 923- ou des produits 22-Line.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Additif souple réducteur de brillant 522-322

Pâte mate

Application: Un souple réducteur de brillant pour de gamme 22-Line et vernis transparents 923-.

- Remarques:**
- Ne pas utiliser avec les vernis transparents à fini mat.
 - Ne préparer que la quantité de peinture ou vernis transparent qui sera utilisée dans la même journée parce que le niveau de brillant peut changer lorsque le mélange est conservé.
 - Bien mélanger après avoir ajouté l'additif 522-322.
 - Peut être utilisé avec l'additif texturé Glasurit 522-345.
 - Peut être utilisé sur pièces en plastique sans ajouter d'additif élastifiant 522-111 ou l'additif élastifiant à faibles niveaux de COV 522-333.

	Application		22-Line	Vernis transparents 923-
	Système de peinture		C3	—
	COV Prêt à l'usage	COV tel qu'emballé: 683 g/litre; 5,7 lb/gal COV tel qu'appliqué: Varie selon la formule mélangée ou le vernis transparent		
	Rapport de mélange	Étape 1	Brillant Level	
			Durcisseur	
	Diluant	Étape 2	2 à 1 + 10% 100 parties par volume 22-Line or 923- mélange 50 parties par volume 929- (consulter les feuilles de données techniques sur le vernis transparent 923- ou sur les produits 22-Line) 10 parties par volume 352-	
			22-Line (Mélange au poids)	923- (Mélange au poids)
			Semi-brillant	100 parties 923- + 25 parties 522-322
			Coquille d'oeuf (satiné)	100 parties 923- + 50 parties 522-322
			Mat	100 parties 923- + 70 parties 522-322
			100 parties 22-Line + 25 parties 522-322	
			100 parties 22-Line + 35 parties 522-322	
			100 parties 22-Line + 45 parties 522-322	

Vérifier SmartTrak/SmartColor pour recommandations selon vernis transparent spécifique.

Pour tous renseignements techniques supplémentaires, consulter les feuilles de données techniques spécifiques sur le vernis transparent 923- ou sur les produits 22-Line.

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Additif élastifiant à faibles niveaux de COV 522-333

Application: Additif plastifiant pour peinture de plastique.

- Remarques:**
- Utiliser des produits de la série 285- lors de l'usage de 522-333 dans les sous-couches. Toutefois, le produit 522-333 ne peut être utilisé avec 285-81.
 - Pour les plastiques rigides, le non 522-333 est requis.
 - Pour les plastiques souples et les mousses, utiliser 25% à 50% de 522-333.
 - L'usage du produit 522-333 est inutile dans les sous-couches pour la peinture de plastique renforcé de fibre de verre.
 - Prévoir approximativement 50% de temps de séchage supplémentaire lors de l'utilisation de 50% de 522-333.
 - Tous les pare-chocs sont considérés comme étant flexibles.

	Application	Additif élastifiant à faibles niveaux de COV pour sous-couches 285-	Additif élastifiant à faibles niveaux de COV pour couches de finition
	Système de peinture	B4, D.S3a	C3, D.S3, D.S3a
	COV Prêt à l'usage	COV tel qu'emballé: 222 g/litre; 1,8 lb/gal COV tel qu'appliqué: Varie selon la formule mélangée ou le vernis transparent	
 	Rapport de mélange Durcisseur Diluant	Étape 1 100 parties par volume 285-25 - 50 parties par volume 522-333 Étape 2 - 4 à 1 à 1 100 parties par volume 285- & 522-333 mélange 25 parties par volume 929- 25 parties par volume 352-	Étape 1 100 parties par volume 22-Line ou 923-25 - 50 parties par volume 522-333 Étape 2 - 2 à 1 + 10% 100 parties par volume 22-Line ou 923- & 522-333 mélange 50 parties par volume 929- 10 parties par volume 352-

Pour de plus amples renseignements techniques, consulter les feuilles de données techniques sur l'apprêt 285-, le vernis transparent 923- ou des produits 22-Line.

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Additif texturé fin 522-345

Application: Additif offrant une texture, plastifiant et élément mat qui offre un fini 2K aux couleurs 22-Line et aux vernis transparents 923-.

Remarques: • Ne pas tamiser le produit.

	Application	Additif texturé pour 22-Line	Additif texturé pour vernis transparents 923-
	Système de peinture	C3	—
	COV Prêt à l'usage	COV tel qu'emballé: 632 g/litre; 5,27 lb/gal COV tel qu'appliqué: Varie selon la formule mélangée ou le vernis transparent	
  	Rapport de mélange Durcisseur Diluant	Étape 1 - 1 à 1 100 parties par volume 22-Line 100 parties par volume 522-345 Étape 2 - 2 à 1 + 10% 100 parties par volume du mélange 50 parties par volume 929- 10 parties par volume 352-	Étape 1 - 2 à 1 100 parties par volume 923- 50 parties par volume 522-345 Étape 2 - 2 à 1 + 10% 100 parties par volume du mélange 50 parties par volume 929- 10 parties par volume 352-

Pour tous renseignements techniques supplémentaires, consulter les feuilles de données techniques spécifiques sur le vernis transparent 923- ou sur les produits 22-Line.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Additif réducteur de brillant à faibles niveaux de COV 522-422

Pâte mate

Application: Diluant bas COV pour les vernis transparents bas COV 923 et la 22-Line bas COV.

- Remarques:**
- Remuez bien le produit pendant 5 à 10 minutes avant de l'utiliser.
 - Ne pas utiliser avec les vernis transparents à fini mat.
 - Ne préparez que les quantités de peinture ou de transparent qui seront utilisées le même jour puisque le niveau de lustre peut changer lorsque le mélange est entreposé pendant plus de 30 jours.
 - Bien mélanger après avoir ajouté l'additif 522-422.
 - Peut être utilisé avec l'additif texturé Glasurit 522-345.
 - La diminution de lustre ne sera pas suffisante si utilisé avec des additifs élastifiants.
 - Passer le mélange dans une passoire fine pour filtrer.

	Application		22-Line	Vernis transparents 923-
	Système de peinture		C3	—
	COV Prêt à l'usage	COV tel qu'emballé: < 250 g/litre; < 2,1 lb/gal COV tel qu'appliqué: Varie selon la formule mélangée ou le vernis transparent		

Ajouter Glasurit 522-422 additif réducteur de brillant à faibles niveaux de COV à le vernis transparent Glasurit 923- ou 22-Line pour obtenir le brillant désiré.

Pour éviter toute déviation du lustre lors de la refinition de revêtements mats, il est important :

- de respecter les épaisseurs de film recommandées pour les couleurs et les transparents;
- d'appliquer des chevauchements décalés pour produire des épaisseurs uniformes de couleur et de transparent;
- de permettre au revêtement à faible lustre de sécher jusqu'à ce qu'il soit complètement mat après chaque couche pulvérisée. (En général, de 10 à 15 minutes après la première pulvérisation, et de 15 à 20 minutes après la deuxième pulvérisation. Le temps de séchage dépend de la circulation d'air et de la température de la cabine de peinture.) Ne pas excéder 25 minutes après chaque couche

On peut ajouter le Glasurit 522-422 au transparent jusqu'à une proportion maximale de 1:1 avant l'ajout d'un durcisseur ou d'un diluant. Une dilution additionnelle est facultative.

L'utilisation du Glasurit 522-422 réduira la durée de vie en pot du transparent 923 ou de la 22-Line.

SmartTrak/SmartColor pour recommandations selon vernis transparent spécifique.

Pour tous renseignements techniques supplémentaires, consulter les feuilles de données techniques spécifiques sur le vernis transparent 923- ou sur les produits 22-Line.

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Additif anti-silicone 580-100

Application: Éliminateur d'oeil-de-poisson. Utilisé pour éviter la formation de cratères causée par les silicones.

Propriétés: N'utilisez que lorsque c'est absolument nécessaire. Utilisez une quantité aussi petite que possible - ne pas excéder un maximum de 5% (par volume).

Remarques:

- Pour usage uniquement avec les produits 22- Line et les vernis transparents.
- Utilisez 580-100 uniquement à l'extérieur de la cabine de pulvérisation.
- Jetez immédiatement les linges imprégnés d'éliminateur d'oeil-de-poisson.
- Si 580-100 est ajouté à la première couche, il doit être aussi être ajouté aux couches suivantes (minimum de la même quantité).

	Application	Éliminateur d'oeil-de-poisson
	Système de peinture	C3
	COV Prêt à l'usage	841 g/litre; 7,0 lb/gal
	Rapport de mélange	Ajoutez 2% à 5% maximum (par volume) de 580-100 au produit de la couche de finition prêt à la pulvérisation

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.

G M Divers

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Vernis transparent pour fondu 55-B500

Application: Le vernis transparent pour fondu 55-B500 est utilisé pour fondre les couches de base métallisées 55-Line. Ce vernis transparent pour fondu permet d'assurer que le bord de la surface de pulvérisation est uni et homogène dans la zone de fondu et évitera les marques foncées aux abords de la surface réparée.

Propriétés: Peut être utilisé comme couche d'orientation (fondu de finition uniforme) avant l'application de la couche de base métallisée.

Remarques: Le même pistolet de pulvérisation peut être utilisé pour le vernis transparent pour fondu Glasurit 55-B500 et pour la couche de base 55-Line, sans nécessiter de nettoyage entre les deux usages.

	Application	Utilisé pour fondre les couches de base 55-Line
	Système de peinture	C2, D.S8, D.S8.1
	COV Prêt à l'usage	825 g/litre; 6,9 lb/gal
	Rapport de mélange	Prêt à l'usage, bien mélanger avant l'usage.
	Viscosité de pulvérisation Din4 68°F / 20°C	17 à 19 s
	Tasse à gravité / Pression de pulvérisation	Pistolet HVBP: 1,2 à 1,3 mm / 10 lb/po ² à la buse
	Nombre de couches de pulvérisation	1 couche humide

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Vernis transparent pour fondu 90-M5

Application: Le vernis transparent pour fondu 90-M5 est utilisé pour fondre les couches de base à base aqueuse 90-Line. De plus, 90-M5 est utilisé avec certaines couleurs 90-Line en 3 étapes pour obtenir un effet translucide.

Propriétés: Ce vernis transparent pour fondu permet d'assurer que le bord de la surface de pulvérisation est uni et homogène dans la zone de fondu et évitera les marques foncées aux abords de la surface réparée.

Remarques:

- Le même pistolet pulvérisateur peut être utilisé avec le vernis pour fondus Glasurit 90-M5 et avec les couches de base 90-Line sans nécessiter de nettoyage entre les deux.
- Durée sur étagère: 12 mois à partir de la date de fabrication.

	Application	Pour le fondu de couches à base aqueuse 90-Line
	Système de peinture	C1, D.S9, D.S9.1
	COV Prêt à l'usage	420 g/litre; 3,5 lb/gal
 	Rapport de mélange Durcisseur	2 à 1 100 parties par volume 90-M5 50 parties par volume 93-E3
	Viscosité de pulvérisation Din4 68°F / 20°C	18 à 22 s
	Tasse à gravité / Pression de pulvérisation	Pistolet HVBP: 1,3 mm / 10 lb/po ² à la buse (maximum)
	Nombre de couches de pulvérisation	1 couche humide

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'utilisateur est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Vernis transparent pour fondu 90-M50

Application: Le vernis transparent pour fondu 90-M50 est utilisé pour mélanger les couches de fondu à base aqueuse métalliques et unies 90-Line.

Propriétés: Ce vernis transparent pour fondu permet d'assurer que le bord de la surface de pulvérisation est uni et homogène dans la zone de fondu et évitera les marques foncées aux abords de la surface réparée.

Remarques:

- Le même pistolet pulvérisateur peut être utilisé avec le vernis pour fondus Glasurit 90-M50 et avec les couches de base 90-Line sans nécessiter de nettoyage entre les deux.
- Consulter les fiches techniques des peintures pour les instructions d'application et les techniques spécifiques.
- Durée sur étagère: 12 mois à partir de la date de fabrication.

	Application	Pour le fondu de couches à base aqueuse 90-Line
	Système de peinture	D.S9, D.S9.1, D.S9.3, D.S9.4
	COV Prêt à l'usage	420 g/litre; 3,5 lb/gal
	Rapport de mélange	2 à 1 100 parties par volume 90-M50
	Durcisseur	50 parties par volume 93-E3 ou 90-E3S (Agiter IMMÉDIATEMENT après avoir ajouté la base.)
	Viscosité de pulvérisation Din4 68°F / 20°C	18 à 22 s
	Tasse à gravité / Pression de pulvérisation	Pistolet HVBP: 1,3 mm / 10 lb/po ² à la buse (maximum)
	Nombre de couches de pulvérisation	Application sans temps de séchage intermédiaire entre deux couches. Dans ce cas, la deuxième couche chevauchera la première pour obtenir une arête plus fine.
	Évaporation @ 68°F / 20°C	aucun

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'utilisateur est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Fondu pour réparation 352-1500 Aérosol

Application: Une combinaison spéciale de solvants utilisés pour fondre les vernis transparents dans les endroits de réparations localisées ou lors de fondu de réparations de vernis transparents.

	Application	Pour les fondus de vernis transparents.
	Système de peinture	D.S7, D.S8, D.S9
	COV Prêt à l'usage PWMIR	729 g/litre; 6,1 lb/gal 1,49
	Rapport de mélange	Prêt à l'usage
	Nombre de couches de pulvérisation	2 ou 3 couches de pulvérisation légère sur les endroits de fondu de vernis transparent pour les fondre.
	Séchage	Tel que recommandé pour le vernis transparent Glasurit utilisé.

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Nettoyant pour métal 360-4

Application: Le produit 360-4 est utilisé pour:

- Enlever les résidus d'huile et de graisse (aisément, rapidement et complètement).
- Nettoyer les panneaux de métal nu avant et après le ponçage.

Remarques:

- Appliquer le produit Glasurit 360-4 sur un linge ou un chiffon propre.
- Nettoyer les panneaux qui ont reçu une couche électrodéposée avant le scellement.
- Essuyer tous les éléments contaminants de la surface, les résidus de ponçage, les huiles et la graisse.
- Dans le cas de matériaux difficiles à enlever, il peut être nécessaire de nettoyer plusieurs fois avec un chiffon propre.
- Ne contient pas d'éléments acides, ce qui procure une résistance à la corrosion.
- Ne pas utiliser sur des apprêts ou d'autres peintures en raison de son agressivité.
- Disponible aussi en aérosol.

	Application	Nettoyer les panneaux de métal nu avant et après le ponçage
	Système de peinture	B1, B1a (aérosol seulement)
	COV Prêt à l'usage	808 g/litre; 6,8 lb/gal
	Aérosol: COV Prêt à l'usage PWMIR	774 g/litre; 6,5 lb/gal 2,82

Remarques: Le nettoyant pour métal 360-4 est fourni prêt à l'usage (RFU) dans les juridictions non réglementées couvertes par le règlement 63 FR 48806 régissant les COV de l'Agence pour la protection de l'environnement des États-Unis (EPA).

Le Glasurit 360-4 doit être dilué avec le 352-45 pour satisfaire les normes COV dans certaines régions.

Consulter le tableau COV de Glasurit pour les questions de qualité de l'air (AQMD) afin d'assurer les proportions de dilution correctes et de respecter toute restriction relative à la l'utilisation et à la quantité.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Décapant pour silicone et goudron 541-5

Application: Le produit 541-5 est utilisé pour nettoyer:

- Le substrat avant l'application d'apprêts de surface 2K.
- Après le ponçage des apprêts.
- Agent de nettoyage pour systèmes 22-, 55- et 90-Line.

Remarques:

- Nettoyer les surfaces avec un linge sans charpie et le produit 541-5, puis essuyer avec un linge sans charpie.
- Disponible aussi en aérosol.

	Application	Décapant pour silicone et goudron
	Système de peinture	B1, B1a (aérosol seulement), C2, C3, D.S1, D.S4, D.S7, D.S8, D.S8.1, D.S8.2
	COV Prêt à l'usage	779 g/litre; 6,5 lb/gal
	Aérosol: COV Prêt à l'usage PVMIR	761 g/litre; 6,4 lb/gal 2,06

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Nettoyant universel pour plastiques 541-30

Application: Le produit 541-30 est utilisé pour nettoyer:

- Substrats de plastique nu.
- Ce produit ne devrait pas être utilisé sur des apprêts en raison de sa nature agressive qui peut causer des boursouflures et des rides sur les pare-chocs et les apprêts de refinition.

- Remarques:**
- Nettoyer les surfaces avec un linge sans charpie et le produit 541-30, puis essuyer avec un linge sans charpie. **Il est très important de laisser sécher le nettoyant complètement pendant au moins 15 minutes en bonnes conditions de ventilation pour une réparation sans problème.**
 - Veuillez consulter le guide de préparation de plastiques Glasurit pour des renseignements détaillés.
 - Disponible aussi en aérosol.

	Application	Nettoyant universel en aérosol pour plastiques
	Système de peinture	B1, B1a (aérosol seulement), D.S3, D.S3a
	COV Prêt à l'usage	795 g/litre; 6,6 lb/gal
	Aérosol: COV Prêt à l'usage PWMIR	736 g/litre; 6,1 lb/gal 1,91

Remarques: Le nettoyant universel pour plastiques 541-30 est fourni prêt à l'usage (RFU) dans les juridictions non réglementées couvertes par le règlement 63 FR 48806 régissant les COV de l'Agence pour la protection de l'environnement des États-Unis (EPA).

Le Glasurit 541-30 doit être dilué avec le 352-45 pour satisfaire les normes COV dans certaines régions.

Consulter le tableau COV de Glasurit pour les questions de qualité de l'air (AQMD) afin d'assurer les proportions de dilution correctes et de respecter toute restriction relative à la l'utilisation et à la quantité.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Pâte à poncer “Sand Fix” 563-808

Généralités: La pâte Sand Fix Glasurit est une pâte de matité sans cire et sans silicone. Elle est utilisée pour préparer les panneaux qui doivent être fondus. Elle élimine le ponçage des surfaces fondues avec un papier sablé fin. La pâte Sand Fix est soluble dans l'eau.

- Processus:**
- Lavez la surface devant être fondue à l'eau et au savon, suivi par un nettoyage avec le décapant pour cire et goudron 541-5.
 - Appliquez la pâte Sand Fix sur un tampon de ponçage fin (gris ou blanc) qui a été humidifié avec de l'eau. Frottez toute la surface avec le tampon et la pâte jusqu'à ce qu'un fini terne et uniforme soit obtenu.
 - Lavez le résidu à l'eau. S'assurer d'enlever tous les résidus de pâte Sand Fix des moulures etc. Recherchez des endroits qui peuvent avoir été omis et répétez au besoin.

	Application	Pâte de matité sans cire et sans silicone
	Système de peinture	D.S7, D.S8, D.S8.1, D.S8.2, D.S9, D.S9.1, D.S9.2
	COV Prêt à l'usage	26 g/litre; 0,2 lb/gal

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Nettoyant à base aqueuse 700-1

Application: Pour nettoyer les surfaces et les endroits avec fondu avant l'application de l'apprêt à base aqueuse Glasurit 176-72 1K et les peintures métallisées 90-Line Glasurit ou la couleur unie de couche de base. Le nettoyant sert d'agent antistatique et réduit l'accumulation de poussière lors de l'application de la couche de finition sur les pièces en plastique. Peut être utilisé pour nettoyer les pistolets de pulvérisation et rincer les équipements de pulvérisation.

Propriétés: Excellentes propriétés de nettoyage. Effet antistatique (Pour refinition de pièces en plastique)

Remarques:

- Appliquez le 700-1 au panneau qui doit être nettoyé, et essuyez-le ensuite jusqu'à ce qu'il soit bien propre et sec.
- Essuyez bien immédiatement après l'utilisation.

	Application	Nettoyant pour produits à base aqueuse
	Système de peinture	B1a, C1, D.S9, D.S9.1, D.S9.2
700-1	COV Prêt à l'usage	200 g/litre; 1,6 lb/gal

Remarques: Le nettoyant Glasurit 700-1 à base aqueuse est fourni prêt à l'usage (RFU) dans les juridictions non réglementées couvertes par le règlement 63 FR 48806 régissant les COV de l'Agence pour la protection de l'environnement des États-Unis (EPA).

Dans certaines juridictions, le Glasurit 700-1 doit être dilué avec de l'eau distillée ou désionisée pour se conformer aux normes COV.

Consultez le tableau mural des VOC de Glasurit pour l'AQDM spécifique et le ratio de dilution correct.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Poudre coagulante 700-7

Application: Lors de l'usage de produits à base aqueuse comme :

- Couche de base Glasurit® 90 Line, Métallisée/Unie
- Apprêt de surface 1K à base aqueuse Glasurit® 176-72
- Glasurit® 1109-1240/4 Protecteur texturé pour éclats de pierre, noir
- Glasurit® 1109-1240/6 Protecteur lisse pour éclats de pierre, noir

L'eau utilisée pour nettoyer les outils de travail doit être recueillie dans des contenants adéquats.

Ces contenants ne doivent pas entrer en contact avec des solvants.

Usage de la poudre coagulante 700-7:

Ajouter 2 ou 3 mesures de poudre coagulante 700-7 (environ 75 g) à 10 litres d'eaux usées (**répartir** la poudre pour distribuer les particules uniformément et augmenter l'efficacité) et agiter légèrement.

Après un court moment, les solides commenceront à se coaguler et peuvent alors être séparés du liquide en les filtrant, par exemple à travers un matériau filtrant ou des tamis appropriés (avec une dimension de maillage d'environ 80 à 100 microns).

Lorsque la concentration d'éléments contaminants contenus dans l'eau usée est extrêmement élevée (c.à d. lorsque l'eau ne s'est pas éclaircie après environ 15 minutes), ajouter plus de poudre coagulante 700-7. Il n'y a **aucun** risque de surdose du produit 700-7.

La substance coagulée doit être jetée conformément aux réglementations régissant les produits dangereux. Le résidu aqueux clair peut être réutilisé pour nettoyer l'équipement de pulvérisation ou jeté conformément aux réglementations régissant les produits dangereux. En cas de doute, veuillez consulter les autorités locales compétentes. **NE PAS JETER DANS LES ÉGOUTS PUBLICS.**

Propriétés:

- La poudre coagulante Glasurit® 700-7 est utilisée pour précipiter les solides contenus dans l'eau utilisée pour le nettoyage des outils de travail avec lesquels des produits à base aqueuse ont été traités.
- Lorsque la substance coagulée a été séparée, le résidu aqueux clair peut être réutilisé pour le nettoyage préalable des pistolets pulvérisateurs, avant de les rincer avec de l'eau fraîche du robinet.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Dégraissant à base aqueuse 700-10

Application: Pour nettoyer les surfaces devant être refinies. Élimine silicone, graisses, résidus de cire des surfaces, ainsi que les éléments de dégagement de moule des surfaces en plastique. Lors du nettoyage de surface en plastique, le nettoyant offre un effet antistatique et réduit ainsi l'accumulation de poussière.

Propriétés: Excellentes propriétés de nettoyage. Effet antistatique (Pour refinition de pièces en plastique)

Remarques:

- Détremper un linge sans charpie avec le produit 700-10 et essuyer les surfaces devant être refinies ou pulvériser 700-10 sur la surface à finir et l'essuyer avec un linge sans charpie.
- Essayez bien immédiatement après l'utilisation.

	Application	Dégraissant pour produits à base aqueuse
	Système de peinture	B1a, C1
700-10	COV Prêt à l'usage	180 g/litre; 1,5 lb/gal

Remarques: Le nettoyant Glasurit 700-10 à base aqueuse est fourni prêt à l'usage (RFU) dans les juridictions non réglementées couvertes par le règlement 63 FR 48806 régissant les COV de l'Agence pour la protection de l'environnement des États-Unis (EPA).

Dans certaines juridictions, le Glasurit 700-10 doit être dilué avec de l'eau distillée ou désionisée pour se conformer aux normes COV.

Consultez le tableau mural des VOC de Glasurit pour l'AQDM spécifique et le ratio de dilution correct.

Les produits décrits doivent être appliqués par du personnel professionnel utilisant de l'équipement adéquat. Les produits peuvent être dangereux et doivent être utilisés conformément aux directives de l'étiquette et aux renseignements contenus dans les données techniques. Des appareils de protection respiratoire doivent être portés pendant tout le temps que les produits sont utilisés; veuillez lire l'étiquette du produit et la feuille de données de santé-sécurité (FDSS) pour les détails particuliers. Les déclarations et les méthodes décrites sont basées sur les normes de technologie les plus récentes connues du fabricant. Les procédures d'application indiquées ne sont que des suggestions et ne doivent pas être considérées comme une garantie du résultat de leur usage. Les rapports de dilution sont conçus pour offrir les performances maximales dans le cadre des restrictions typiques des Composés organiques volatiles (COV) pour l'usage du produit. Les limites spécifiques de COV doivent être référencées pour vérifier la conformité locale. L'usager est le seul responsable pour assurer que l'usage et l'application du produit sont effectués conformément avec toutes les exigences de l'application des règlements, législatifs et municipaux.

Cette page est volontairement laissée en blanc.

H Conseils techniques

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Bulletin du service technique

Application de DECALQUES sur des couches de finition fraîches

Numéro: GLABUL0091-F

Date: le 25 mars 2004

Le centre d'appels de renseignements techniques a reçu de nombreuses demandes pour des renseignements sur les durées adéquates d'évaporation/de durcissement avant d'appliquer des décalques et des bandes décoratrices sur des surfaces fraîchement peintes avec des produits Glasurit.

En général, le temps de durcissement avant l'application d'un DÉCALQUE dépendra à la fois de l'épaisseur et de la largeur du décalque à appliquer. Un décalque mince et large retiendra les solvants de la même manière qu'un décalque étroit mais épais, résultant finalement en un cloquage.

Pour éviter le cloquage, le laboratoire recommande d'attendre les durées suivantes avant d'appliquer des décalques sur des finis cuits ou séchés à l'air;

- Attendre au moins **48 heures** avant d'appliquer des bandes décoratrices.
- Attendre au moins **1 semaine** avant d'appliquer des décalques épais ou surdimensionnés.

N'oubliez pas : Pour éliminer tout risque de problème, il vaut toujours mieux être trop prudent!

Chez BASF, The Chemical Company, notre objectif est de vous aider à améliorer votre entreprise. Pour toutes questions à ce sujet ou d'autres produits ou procédures Glasurit, vous pouvez communiquer avec le service d'assistance téléphonique Glasurit au 1-800-998-2273 ou rendez visite à notre site Web: www.basrefinish.com

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Bulletin du service technique

Usage de l'agent de matité Glasurit 522-322

Numéro : GLABUL0097-F

Date: le 24 juin 2004

Beaucoup de véhicules d'aujourd'hui sont refinis avec différents niveaux de brillants, particulièrement sur les pare-chocs et les endroits de garniture. Glasurit vient de développer un produit unique qui permet aux usagers d'obtenir des finis de brillant plus ou moins mats tout en maintenant une souplesse d'usage du produit auquel l'agent de matité est ajouté.

Rapport de mélange pour réduction du brillant:

100 parties de couleur 22-Line + 25 parties de 522-322 = Semi-brillant

100 parties de couleur 22-Line + 35 parties de 522-322 = Fini satiné

100 parties de couleur 22-Line + 45 parties de 522-322 = Fini mat

100 parties de vernis transparent 923 + 25 parties de 522-322 = Semi-brillant

100 parties de vernis transparent 923 + 50 parties de 522-322 = Fini satiné

100 parties de vernis transparent 923 + 70 parties de 522-322 = Fini mat

Suggestions d'application:

- Préparer uniquement la quantité de peinture ou de vernis transparent qui sera utilisée au cours de la même journée, étant donné que le niveau de brillant peut changer lorsque le mélange est conservé.
- Laissez évaporer jusqu'à ce qu'il soit entièrement mat entre les couches de finition
- Suivre les rapports de mélange recommandés de la couche de finition après avoir ajouté le produit 522-322.
- Suivre les temps de séchage recommandés pour les couches de finition conformément aux directives du manuel technique.
- Notez que l'addition de l'élastifiant 522-111 augmentera le niveau de brillant de la couche de finition.
- L'usage de l'additif texturé 522-345 permet de développer un faible brillant et des couches de finition souples et texturées.

Chez BASF, The Chemical Company, notre objectif est de vous aider à améliorer votre entreprise. Pour toutes questions à ce sujet ou d'autres produits ou procédures Glasurit, vous pouvez communiquer avec le service d'assistance téléphonique Glasurit au 1-800-998-2273 ou rendez visite à notre site Web: www.basrefinish.com

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Bulletin du Service technique

Réparation de dégâts causés par la poussière de transport par voie ferrée

Numéro: GLABUL0101-F

Date: Le 23 septembre 2004

Plus de 70 pour cent des véhicules neufs sont transportés par voie ferrée. Plusieurs de ces véhicules sont endommagés par les particules de fer chaud qui sont produites par la friction entre les roues d'un train et les rails de la voie ferrée. Communément appelé poussière de voie ferrée, ce type de dégât environnemental peut être identifié par des petits points rouillés ou de couleur orange avec des centres noirs ou des points blancs ou argentés avec un léger arc-en-ciel aux bords. Dans la plupart des cas, la surface endommagée du véhicule sera rugueuse au toucher.

Si les particules de fer noyées dans le fini du véhicule sont laissées telles quelles, elles peuvent causer des dégâts supplémentaires. L'élimination en temps voulu de la contamination par la poussière de voie ferrée est le secret pour assurer un fini d'usine durable. Les laboratoires des services techniques Glasurit ont développé le guide suivant pour vous permettre d'évaluer et de réparer les dégâts causés par la poussière de voie ferrée.

Procédure de réparation de poussière de voie ferrée

1. Commencer par évaluer les dégâts avec une loupe. Vérifier la présence des particules de fer.
2. Laver le véhicule avec une solution savonneuse et d'eau tiède. Sécher le véhicule.
3. Nettoyer les endroits endommagés avec le décapant pour silicone et goudron Glasurit 541-5. Essuyer avec un linge propre et sec.
4. Rincer le véhicule à l'eau froide dans un endroit ombragé et frais.
5. Évaluer et réparer les dégâts en fonction:

A. Dégâts de niveau un (dégâts légers de surface)

- A1. Pour enlever la poussière de voie ferrée, détremper plusieurs linges dans un contenant de décapant pour poussière de voie ferrée (acide oxalique). **S'assurer de lire d'abord les recommandations techniques et de sécurité.**
- A2. Placer les linges détrempés sur les endroits endommagés, mais pas plus de 20 minutes. De manière à éviter que le nettoyeur ne sèche à la surface, maintenir les linges humides en les pulvérisant avec de l'eau.
- A3. Enlever les linges et rincer la surface à l'eau froide. Avec une loupe, inspecter la surface pour s'assurer que les résidus ont été enlevés.
- A4. Si la surface est toujours endommagée, répéter les étapes A1 à A3 jusqu'à un maximum de quatre (4) fois.
- A5. S'il existe encore des particules de fer noyées dans le fini, sélectionner un endroit d'essai et poncer humide à la main avec un papier de grain P1500. Utiliser suffisamment d'eau pour rincer la poussière de la surface du véhicule.
- A6. Enlever le résidu d'eau et de ponçage et inspecter l'endroit poncé avec une loupe. Si le ponçage a corrigé le problème, effectuer les étapes A5 et A6 sur toute la surface endommagée. **NOTA:** Si le ponçage n'a pas corrigé le problème, le dégât risque d'être plus grave. Voir les niveaux Deux et Trois pour effectuer les réparations adéquates.
- A7. Si le ponçage a corrigé le problème, il suffit alors de polir la surface endommagée.

B. Dégât de niveau Deux (les dégâts ont pénétré le vernis transparent mais pas la couleur)

- B1. Poncer humide avec un papier de grain P600, jusqu'au vernis transparent mais sans aller plus loin. Finir avec un papier de grain P100 à 1200.
- B2. Enlever le résidu d'eau et de ponçage et inspecter l'endroit poncé avec une loupe. Si le ponçage n'a pas corrigé le problème, le dégât risque d'être plus grave. Voir le niveau Trois pour effectuer les réparations adéquates.
- B3 Si le ponçage a corrigé le problème, appliquer un vernis transparent Glasurit 923- conformément aux procédures recommandées.

C. Dégât de niveau Trois (les dégâts ont pénétré le vernis transparent et la couleur)

- C1. Poncer humide avec un papier de grain P500 pour traverser le vernis transparent et jusqu'à la couche de base.
- C2. Appliquer une couche d'enduit transparent Glasurit 285-0 2K mélangé selon le rapport 2 à 1 à 10%.
- C3. Appliquer la couche de base Glasurit 55-Line ou la couche de base aqueuse Glasurit 90-Line jusqu'à dissimulation, en fondant au besoin.
- C4. Appliquer un vernis transparent Glasurit 923- conformément aux procédures recommandées.

Veillez consulter le manuel technique Glasurit pour de plus amples renseignements techniques sur les produits mentionnés dans ce bulletin.

Chez BASF, The Chemical Company, notre objectif est de vous aider à améliorer *votre* entreprise. Pour toutes questions à ce sujet ou d'autres produits ou procédures Glasurit, vous pouvez communiquer avec le service d'assistance téléphonique Glasurit au 1-800-998-2273 ou rendez visite à notre site Web: www.basfrefinish.com



Bulletin du service technique

Procédure de fondu pour 22 Line avec 923-450

Numéro: GLABUL0106-F

Date: le 7 janvier 2005

Lorsque l'on effectue une réparation localisée ou d'un panneau avec la couche de finition acrylique Glasurit 22 Line, et lors du fondu du vernis transparent sur la couleur, il est essentiel de suivre la bonne procédure. Si ces étapes recommandées ne sont pas respectées, il peut résulter un saignement, une mauvaise rétention du brillant et un cloquage du solvant.

La procédure recommandée pour la version de 5,0 C.O.V (avec le vernis de mélange 522-M0) est la suivante:

1. Mélanger la couleur 22 Line selon la procédure normale en utilisant le durcisseur 929-91, 93 ou 94 au rapport de 2 à 1 plus 10% avec soit le diluant 352-50, 91 ou 216.
2. Appliquer 2 ou 3 couches **légères** de couleur 22 Line en laissant évaporer pendant 5 à 8 minutes avant d'appliquer la couche de vernis transparent. Ne pas laisser évaporer plus de 10 minutes avant l'application du vernis transparent.
3. Appliquer une couche pleine et humide de vernis transparent à cuire Multi-Temp Glasurit 923-450, mélanger selon le rapport de 2 à 1 plus 10% avec la même combinaison de durcisseur et de diluant ou une combinaison plus lente pour obtenir le brillant et le fini voulu.

REMARQUE: Pour obtenir les meilleurs résultats possibles, l'application de la couleur 22 Line **ne doit pas être humide**... S'assurer d'appliquer la couleur 22 Line en couches légères seulement.

Consulter le manuel technique Glasurit pour de plus amples détails techniques sur les produits mentionnés dans ce bulletin.

Chez BASF, The Chemical Company, notre objectif est de vous aider à améliorer votre entreprise. Pour toutes questions à ce sujet ou d'autres produits ou procédures Glasurit, vous pouvez communiquer avec le service d'assistance téléphonique Glasurit au 1-800-998-2273 ou rendez visite à notre site Web: www.basfrefinish.com

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Bulletin du service technique

Des fondus plus rapides et plus simples grâce au vernis pour fondus Glasurit 55-B500

Numéro: GLABUL0108-F

Date: Le 23 février 2005

Lorsque l'on s'attend à des variations de la couleur et qu'il n'y a aucun point de séparation logique sur le panneau à réparer, il est souvent plus aisé de surmonter ces différences en fondant la couche de base dans les surfaces ou les panneaux adjacents. Lors de fondus, une couche d'orientation est nécessaire pour aider à orienter les particules métalliques et éviter des changements importants de la couleur.

Avant le lancement du vernis pour fondus 55-B500, la recommandation officielle pour l'usage d'une couche d'orientation sous les fondus des produits 55-Line était d'utiliser une couche de vernis transparent sur-dilué. Bien que cette procédure soit un excellent moyen de fondre, l'usage du produit 55-B500 offre les avantages supplémentaires suivants:

- 55-B500 est prêt à l'usage et peut être utilisé sans avoir à nettoyer le pistolet avant l'application de la couche de base.
- Étant donné qu'il ne nécessite aucun durcisseur, tout reste non utilisé de 55-B500 peut être remis dans la boîte, économisant temps et produit.
- 55-B500 peut être pulvérisé **sous et/ou sur** la couche de base dans la surface à fondre pour aider à orienter les particules métalliques et éliminer l'excès de pulvérisation ou les ombres aux bords.
- Pour les couleurs difficiles à contretyper, une légère couche de 55-B500 pulvérisée sur la surface fondue offre un fini brillant et humide, facilitant la vérification du contretypage et son ajustement, au besoin.
- 55-B500 se nivelle à n'importe quelle température, remplit et dissimule les éraflures de ponçage mieux que n'importe quelle couche de vernis transparent sur-dilué.

Nota : Utilisez 55-B500 de la même manière que vous utiliseriez une couche de vernis transparent sur-dilué. Vous pouvez utiliser 10% de durcisseur pour couche de base 355-55 pour catalyser 55-B500.

Chez BASF, The Chemical Company, notre objectif est de vous aider à améliorer votre entreprise. Pour toutes questions à ce sujet ou d'autres produits ou procédures Glasurit, vous pouvez communiquer avec le service d'assistance téléphonique Glasurit au 1-800-998-2273 ou rendez visite à notre site Web: www.basrefinish.com

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Bulletin du service technique

Peinture multicolore avec 90-Line

Numéro: GLABUL0109-F

Date: Le 24 mars 2005

À mesure que les réglementations sur l'environnement deviennent plus exigeantes, les laboratoires techniques de Glasurit continuent d'offrir des solutions innovatrices pour les défis qui font face au marché. Grâce au système 90-Line à base aqueuse, Glasurit offre aux usagers un fini durable, d'un séchage rapide, qui réduit considérablement les émissions de solvants. Tout comme les produits 55-Line, 90-Line peut être utilisé pour obtenir des finis multicolores. Il suffit de suivre les directives indiquées ci-dessous. Pour des renseignements techniques plus précis, veuillez consulter le manuel technique Glasurit.

Traitement préalable

- Poncer l'ancienne peinture ou les endroits à traiter avec une ponceuse DA (P400 à sec ou P800 humide).
- Nettoyer la surface avec 700-1.

Première couleur

- Appliquer la première couleur, en commençant avec la couleur la plus claire d'abord.
- Sécher pendant 10 min. à 60°C (140° F) ou 3 minutes avec une lampe à infra rouge à ondes courtes.

Masquage

- Laissez le véhicule refroidir jusqu'à environ 30°C (86° F) avant d'effectuer le masquage.
- Masquer d'abord la couleur avec un ruban souple et une pellicule en plastique. Pour éviter tout risque de saignement de la peinture humide, ne pas utiliser de papier à masquer. Le ruban ordinaire peut être utilisé pour fixer la pellicule de plastique.

Seconde couleur

- Appliquer la seconde couleur.

Séchage intermédiaire

- Enlever tout le masquage.
- Laisser la seconde couche sécher pendant 10 min. à 60°C (140° F) ou 3 minutes avec une lampe à infra rouge à ondes courtes.

Couleurs supplémentaires

- Lors de la pulvérisation de couleurs supplémentaires, répéter le masquage, l'application de couleur et les étapes de séchage intermédiaires.
- Laissez évaporer la couche finale de couleur complètement avant d'appliquer un vernis transparent.

Application du vernis transparent

- Appliquer n'importe quel vernis transparent approuvé 923- selon les données techniques. Vérifiez les tableaux muraux locaux pour vous assurer de la conformité avec les COV.

Chez BASF, The Chemical Company, notre objectif est de vous aider à améliorer votre entreprise. Pour toutes questions à ce sujet ou d'autres produits ou procédures Glasurit, vous pouvez communiquer avec le service d'assistance téléphonique Glasurit au 1-800-998-2273 ou rendez visite à notre site Web: www.basrefinish.com

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Bulletin du service technique

Fondu de 22-Line avec le produit 352-400

Numéro: GLABUL0115-F

Date: Le 21 juillet 2005

Glasurit 22-Line offre la procédure suivante pour effectuer les fondus des couleurs unies. Le fondu peut être une approche plus économique aux réparations de panneaux et c'est un autre moyen d'économiser le temps de main-d'œuvre et les produits. Après avoir effectué les étapes nécessaires pour préparer la pièce neuve ou réparée pour l'étape de la couche de finition, pulvériser les abords du panneau de réparation lorsqu'il y a aucun joint de carrosserie ou bandes de garniture sur la partie non endommagée du véhicule. Utilisez le produit 352-400 avec le vernis transparent 923- pour permettre un fondu adéquat et une mise à niveau des bords de fondu du vernis transparent.

Étape un: Nettoyer la surface non endommagée avec le produit 541-5, poncer la surface avec le produit 563-808 et un tampon de ponçage gris et nettoyer de nouveau avec le produit 541-5.

Étape deux: Pulvériser l'endroit endommagé/réparé avec 22-Line à une pression réduite (45 lb/po2).

Étape 3: Fondre le bord dans la surface avoisinante en utilisant une mince couche brouillard de 22-Line à une pression réduite (30 lb/po2).

Étape 4: Après avoir laissé évaporer pendant cinq minutes, le panneau/la surface toute entière est pulvérisée avec une couche humide du vernis transparent 923- mélangé avec 50 % de 352-400. Ne pas laisser évaporer plus de dix minutes avant d'appliquer le vernis transparent. En plus, utiliser la même combinaison ou un durcisseur et un réducteur plus lents lors du mélange du vernis transparent.

Toujours vérifier les restrictions locales sur les COV avant d'appliquer les produits Glasurit, pour assurer une conformité avec les exigences de COV.

Chez BASF, The Chemical Company, notre objectif est de vous aider à améliorer votre entreprise. Pour toutes questions à ce sujet ou d'autres produits ou procédures Glasurit, vous pouvez communiquer avec le service d'assistance téléphonique Glasurit au 1-800-998-2273 ou rendez visite à notre site Web: www.basrefinish.com

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Bulletin du service technique

Options de mastic de carrosserie Glasurit

Numéro : GLABUL0124-F

Date: Le 1 mars 2006

Au cours du processus de réparation automobile, il existe des situations où il est nécessaire d'utiliser du mastic de carrosserie pour remplir des bosselages et des entailles légères. L'usage de mastics de carrosserie Glasurit de haute qualité vous offrira la tranquillité d'esprit ainsi que la souplesse que vous vous attendez d'un système de refinition de classe mondiale.

Mastic de carrosserie Glasurit Double Plus 839-20

Le produit 839-20 est un mastic de carrosserie fin /grossier à haute teneur en solides pour usage directement sur de nombreux substrats automobiles, y compris aluminium, tôle et panneaux zingués. Le mastic doit être appliqué sur les substrats nus (sans apprêt). Le produit 839-20 offre un temps de durcissement rapide à température ambiante de 20-30 minutes à 68°F/20°C. Il peut aussi être durci en 3 minutes avec une lampe à infrarouges à ondes courtes. Le produit 839-20 doit être apprêté ou enduit avant l'application de la couche de finition.

Enduit en polyester pulvérisable Glasurit 1006-23

Le produit 1006-23 est un enduit/mastic de carrosserie fin en deux éléments pour application pulvérisable sur tôle et finis existants vieillis en bon état. Ce produit convient pour la réparation de pièces en plastique renforcé de fibre de verre sans gelcoat, en faisant une addition merveilleuse pour les ateliers réparant les pièces en fibre de verre. L'application en couches épaisses est possible en raison de ses propriétés de haute accumulation. Une épaisseur minimale de 8 mils est suggérée lors de l'usage du produit 1006-23. L'enduit pulvérisable 1006-23 peut être séché à l'air libre, cuit au four ou séché mécaniquement avec une lampe à infrarouges ou une lampe à ondes courtes. Le produit 839-20 doit être apprêté ou enduit avant l'application de la couche de finition. Veuillez noter que le produit 1006-23 a une durée sur étagère de huit mois.

Mastic de carrosserie Glasurit Double Plus 839-20

Le produit 839-20 est un mastic de carrosserie fin souple en deux éléments pour pièces en plastique, qui permet aux ateliers de réparer les pièces en plastique endommagées en éliminant les éraflures. Ce mastic de carrosserie peut être utilisé universellement sur toutes les pièces en plastique pouvant être peintes (sauf le polypropylène [PP] et le polyéthylène [PE] sous leur forme pure) après l'application de l'apprêt adhérent pour plastiques Glasurit 934-0 1K. L'épaisseur maximale de la pellicule de ce produit ne doit pas excéder 4 mils; si cette épaisseur est excédée, la souplesse de la pellicule de peinture sera réduite. Le produit 839-90 peut être durci avec une lampe à infrarouges à ondes courtes ou moyennes ou encore à température ambiante à l'air libre.

Pour de plus amples renseignements sur ces produits, veuillez consulter le Manuel technique Glasurit. Comme toujours, vérifier les réglementations locales sur les COV pour vous assurer que ces produits sont conformes dans votre région.

Chez BASF, The Chemical Company, notre objectif est de vous aider à améliorer votre entreprise. Pour toutes questions à ce sujet ou d'autres produits ou procédures Glasurit, vous pouvez communiquer avec le service d'assistance téléphonique Glasurit au 1-800-998-2273 ou rendez visite à notre site Web: www.basfrefinish.com

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Bulletin du service technique

Processus d'application de 90-Line sous le capot

Numéro: GLABUL0126-F

Date: Mai 2006

La couche de base aqueuse 90-Line de Glasurit est devenu le système de choix pour de nombreux ateliers qui valorisent la qualité et l'innovation. Pour bénéficier d'une peinture facile et durable sous le capot, les clients des produits 90-Line peuvent maintenant utiliser le processus suivant *. Ce processus peut être utilisé sur les couches de type E ou sur de la vieille peinture bien durcie qui a été légèrement poncée et nettoyée. Il peut aussi être utilisé sur les pièces de métal nu qui ont été adéquatement nettoyées, poncées et traitées au préalable avec l'apprêt-enduit 285-16 2K. Comme toujours, veuillez consulter les tableaux muraux sur la réglementation locale de COV pour vous assurer que ces produits sont conformes aux exigences dans votre région.

Substrats

- Pièces apprêtées avec couche de type E.
- Vieille peinture bien durcie
- Pièces qui ont été traitées avec l'apprêt-enduit 285-16 2K.

Traitement préalable

- Nettoyer les peintures de type E et les vieilles peintures avec le décapant pour silicone ou goudron 541-5. Poncer légèrement avec un tampon gris. Nettoyer de nouveau avec le nettoyant à base aqueuse 700-1.
- Pour les substrats de métal nu, mélanger 285-16 dans le rapport 4 à 1 à 1 avec le durcisseur 929-51 et le diluant 352-50. Laisser évaporer pendant 10 minutes à une température d'au moins 20°C/68°F.

Couche de finition

- Mélanger par volume:
 - 90 parties de l'enduit transparent 285-0 2K
 - 10 parties de couleur d'intermélange 90-Line (Ne pas ajouter de M4 ou E3 au mélange)
 - 50 parties de durcisseur 929-51
 - 10 parties de diluant 352-50
- Pulvériser deux couches moyennement humides, en laissant évaporer 5 à 10 minutes entre les couches.
- Cuire pendant 30 minutes à 60°C/140°F ou laisser sécher à l'air libre à la température ambiante du jour au lendemain.

***Nota: Ce processus ne doit pas être utilisé avec les systèmes 55-Line.**

Chez BASF, The Chemical Company, notre objectif est de vous aider à améliorer votre entreprise. Pour toutes questions à ce sujet ou d'autres produits ou procédures Glasurit, vous pouvez communiquer avec le service d'assistance téléphonique Glasurit au 1-800-998-2273 ou rendez visite à notre site Web: www.basrefinish.com

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Bulletin du service technique

Comment utiliser les enduits sans ponçage 285-38 et 285-49

Numéro: GLABUL0145-F

Date: Juin 2007

Nous désirons vous rappeler que les enduits humides sur humide sont parfaits pour l'application rapide d'une sous-couche. Les sous-couches aident à remplir les petites imperfections de la surface, tout en donnant une surface propre et lisse sur laquelle appliquer la couche de finition. Les enduits sont appliqués humide sur humide et, en conséquence permettent d'accélérer la réparation. Cependant, comme c'est le cas pour toutes les applications humide sur humide, les saignements peuvent être un problème. Pour maintenir les risques de saignements au minimum, il est impératif de respecter les accumulations de la pellicule et les temps d'évaporation adéquats. Généralement, une couche d'enduit sur la surface réparée, suivie par une seconde couche sur le panneau tout entier suffiront. Si la réparation exige plus que cela pour dissimuler, il vaut mieux considérer l'usage d'un apprêt de surface, toutefois, contrairement à de nombreuses couches de base concurrentes, les produits Glasurit 90 L et 55 L ne comptent pas sur l'usage des enduits pour améliorer la dissimulation. L'usage principal des enduits est d'offrir une transition lisse dans la zone de fondu.

Les nouveaux enduits Glasurit 285-38 blanc et 285-49 noir sont d'excellents produits qui peuvent être utilisés individuellement comme enduits noir ou blanc ou combinés pour créer une variété de couleurs grises. Les recommandations de teintes qui vous aideront à choisir le bon mélange pour la couleur de la couche de finition que vous utiliserez se trouvent sur l'affiche **AD2902G**, « **Gagnez du temps avec les enduits sans ponçage 285-38 blanc et 285-49 noir** ». Cette affiche donne des exemples des différentes teintes de gris qui peuvent être obtenues, donnant au peintre une idée de ce qu'il peut faire avant de mélanger les apprêts. Pour réduire la transparence de l'apprêt, un intermélange des deux apprêts est recommandé. Il est interdit de colorer l'apprêt avec des couleurs, seul l'intermélange des apprêts 285-38 blanc et 285-49 noir est permis.

L'application correcte lors de l'usage d'enduits humide sur humide est importante pour assurer une réparation de haute qualité. Veuillez consulter votre manuel Glasurit pour les renseignements spécifiques couvrant les produits utilisés.

Chez BASF, The Chemical Company, notre objectif est de vous aider à améliorer votre entreprise. Pour toutes questions à ce sujet ou d'autres produits ou procédures Glasurit, vous pouvez communiquer avec le service d'assistance téléphonique Glasurit au 1-800-998-2273 ou rendez visite à notre site Web: www.basrefinish.com

Cette page est volontairement laissée en blanc.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Bulletin du service technique

Utilisation de 90-M5 comme fondu pour fini uniforme

Numéro: GLABUL0164-F

Date: Novembre 2007

Lors des fondus pour contretypage de la couleur, il est recommandé d'un fondu pour fini uniforme soit utilisé de manière à réduire les éraflures de ponçage, pour permettre une bonne orientation des particules métalliques et des couleurs nacrées et pour promouvoir l'adhérence du vernis transparent aux finis transparents existants d'ÉOC.

Les clients utilisant les couches à base aqueuse Glasurit 90-Line ainsi que les vernis transparents Glasurit 923-200 ou 923-222 devraient utiliser la simple procédure suivante pour assurer une bonne adhérence de la couche de base et des vernis transparents lors de fondu.

Rapport de mélange

2 parties de 90-M5
1 partie de 93-E3

1. Appliquer une (1) couche de pulvérisation humide sur le panneau tout entier avant d'appliquer la couleur.
2. Appliquer la couleur 90-Line sur la surface à fondre.
3. Après avoir observé le temps d'évaporation adéquat, appliquer le vernis transparent 923-200 ou 923-222 sur toute la surface du panneau qui a été traité avec le vernis transparent pour fondu 90-M5.

L'utilisation de cette procédure assurera un contretypage de la couleur précis et une adhérence adéquate entre les couches du fini existant d'ÉOC et le vernis transparent Glasurit, tout en vous offrant des performances supérieures.

Comme c'est le cas avec tous les produits Glasurit, veuillez consulter la feuille de données techniques pour l'usage approprié.

Chez BASF, The Chemical Company, notre objectif est de vous aider à améliorer votre entreprise. Pour toutes questions à ce sujet ou d'autres produits ou procédures Glasurit, vous pouvez communiquer avec le service d'assistance téléphonique Glasurit au 1-800-998-2273 ou rendez visite à notre site Web: www.basrefinish.com

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Bulletin du service technique

Procédures de rechampissage de 90-Line avec les produits 923-109 et 923-255

Numéro: GLABUL0182-F

Date: Septembre 2008

Le laboratoire de service à la clientèle technique de BASF a développé la procédure suivante pour le rechampissage des pièces avec la couche de base à base aqueuse 90-Line Glasurit. Ce système utilise soit le produit Glasurit 923-109 HS UV Klarlack ou le produit Glasurit 923-255 HS Multi-Clear mélangé avec les bases à teinter 90-Line.

DIRECTIVES DE MÉLANGE

ÉTAPE 1:

- Remplacer le produit 90-M4 de la formule de couleur avec soit 923-109 ou 923-255 transparent.
- Consulter la formule de couleur 90-Line étant donné que la quantité du produit 90-M4 variera.

ÉTAPE 2 : 2 à 1 plus 10%

- 100 parties par volume du mélange de vernis transparent / 90-Line de l'étape 1
- 50 parties par volume de durcisseur Glasurit 929-91
- 10 parties par volume de diluant Glasurit 352-91

APPLICATION

- Appliquer 2 couches moyennes humides avec une évaporation de 5 à 10 minutes entre les couches.

DURCISSEMENT (lors d'utilisation de 929-91)

Séchage à la température de la pièce: 923-109 4 heures à 20 °C (68 °F)

923-255 6 heures à 20 °C (68 °F)

Séchage en conditions mécaniques: 30 minutes à 60 °C (140 °F)

Chez BASF, The Chemical Company, notre objectif est de vous aider à améliorer votre entreprise. Pour toutes questions à ce sujet ou d'autres produits ou procédures Glasurit, vous pouvez communiquer avec le service d'assistance téléphonique Glasurit au 1-800-998-2273 ou rendez visite à notre site Web: www.basrefinish.com

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Bulletin du service technique

Apprêt de remplissage sous l'enduit Glasurit 839-20

Numéro: GLABUL0183-F

Date: Septembre 2008

Glasurit a récemment lancé deux nouveaux apprêt de remplissage DTM (direct sur métal) à faibles niveaux de COV, l'apprêt DTM à faibles niveaux de COV Glasurit 285-10 noir et l'apprêt DTM à faibles niveaux de COV 285-20, blanc. Ces apprêts sont conçus répondre aux besoins de la productivité des ateliers de carrosserie dans les marchés réglementés par les COV pour éliminer le besoin d'un apprêt décapant et fournir un temps de séchage plus rapide.

Pour ajouter à la souplesse de ces apprêts, le laboratoire de service à la clientèle technique BASF a le plaisir d'annoncer que les apprêts ont été approuvés pour usage sous **l'enduit de carrosserie Double Plus 839-20 par Glasurit**. L'utilisation des produits 285-10 et 285-20 comme apprêt anti-corrosion sous l'enduit 839-20 Glasurit offre une protection contre la corrosion supplémentaire et une excellence adhérence entre la couche de l'enduit de carrosserie au polyester et la surface de métal nu, offrant une meilleure qualité et une réparation plus durable.

Pour assurer la bonne application et l'adhérence du produit, appliquer **UNE** couche légère de de 285-10 ou 285-20 à la surface de métal nu adéquatement poncée et nettoyée. L'accumulation de la pellicule sèche des produits 285-10 ou 285-20 doit être d'environ de 20 microns (0,8 mil). Laisser l'apprêt anti-corrosion 285-10 ou 285-20 sécher pendant 30 minutes à la température ambiante de 20°C (68°F) avant d'appliquer l'enduit de carrosserie 839-20 par Glasurit.

Rapport de mélange

- 4 parties de 285-10 ou 285-20
- 1 partie de durcisseur normal à faibles niveaux de COV 929-23
- 1 partie de diluant exempt, lent 352-45

Chez BASF, The Chemical Company, notre objectif est de vous aider à améliorer votre entreprise. Pour toutes questions à ce sujet ou d'autres produits ou procédures Glasurit, vous pouvez communiquer avec le service d'assistance téléphonique Glasurit au 1-800-998-2273 ou rendez visite à notre site Web: www.basfrefinish.com

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Bulletin du service technique

Ajustement de 90-Line pour des applications par conditions chaudes avec les pistolets-pulvérisateurs SATA 3000

Numéro: GLABUL0184-F

Date: Le 4 septembre 2008

Récemment, une étude fut conduite par **BASF** et **SATA** fut effectuée utilisant la couche à base aqueuse 90-Line par conditions chaudes. Les résultats ont donné les recommandations suivantes.

HC = Conseils de conditions chaudes 1,4 HC ou 1,5 HC

60°F à 75°F

Mélanger et appliquer la couche de base 90-Line selon les spécifications de la feuille de données techniques (rapport 2 à 1 avec 93-E3).

Pistolets-pulvérisateurs recommandés : SATAjet 3000 HVBP, buse de 1,3.

75°F à 85°F

Option 1: Mélanger et appliquer la couche de base 90-Line selon les spécifications de la feuille de données techniques (rapport 2 à 1 avec 93-E3).

Option 2: Mélanger la couche de base 90-Line selon la formule de couleur utilisant 90M4S (lent) au lieu de 90M4 puis réduire avec 93-E3S (lent). Si la température du métal est supérieure à 85°F, réduire dans le rapport 2 à 1 jusqu'à 1 à 125 % avec 93-E3S.

Pistolets-pulvérisateurs recommandés : SATAjet 3000 RP 1,3* ou SATAjet 3000 HVBP 1,4 **HC**

*La pression de pulvérisation recommandée est de 22 lb/po² pour les deux premières couches, puis de 15 lb/po² pour la couche d'effet.

85°F à 100°F

Mélanger la couche de base 90-Line selon la formule de couleur en utilisant 90M4S (lent) au lieu de 90M4 puis réduire avec 93-E3S (lent). Si la température du métal est supérieure à 85°F, réduire dans le rapport 2 à 1 jusqu'à 1 à 125 % avec 93-E3S.

Pistolets-pulvérisateurs recommandés : SATAjet 3000 RP 1,4* ou SATAjet 3000 HVBP 1,5 **HC**

*La pression de pulvérisation recommandée est de 22 lb/po² pour les deux premières couches, puis de 15 lb/po² pour la couche d'effet.

Chez BASF, The Chemical Company, notre objectif est de vous aider à améliorer votre entreprise. Pour toutes questions à ce sujet ou d'autres produits ou procédures Glasurit, vous pouvez communiquer avec le service d'assistance téléphonique Glasurit au 1-800-998-2273 ou rendez visite à notre site Web: www.basfrefinish.com

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Bulletin du service technique

Procédure de découpage avec les produits de la gamme 90 et la couche transparente 923-550

Numéro: GLABUL0192-F

Date: Décembre 2008

Le laboratoire du service technique à la clientèle de BASF a développé la procédure suivante pour découper des pièces avec les couches de base aqueuses Glasurit 90. Ce système emploie la couche transparente haute performance Glasurit 923-550 mélangée avec des bases de teinture de la gamme 90.

INSTRUCTIONS DE MÉLANGEAGE

ÉTAPE 1

3 parties par volume de couche transparente haute performance Glasurit 923-550
1 partie par volume de couleur Glasurit 90 (sans 90-M4 ou 93-E3))

ÉTAPE 2

2 parties par volume de mélange couleur 923-550/90
1 partie par volume de durcisseur 929-91
10 % de diluant 352-50 ou 352-91

APPLICATION

Appliquer 2 couches humides avec 5 à 10 minutes d'évaporation entre les couches.

CURING (when using 929-91)

Séchage à température ambiante: 923-550 6 heures à 68 °F / 20 °C

Séchage forcé: 30 minutes à 140 °F / 60 °C

Comme pour toute autre procédure de finition, il faut s'assurer que l'application soit conforme à la réglementation sur les COV.

Chez BASF, The Chemical Company, notre objectif est de vous aider à améliorer votre entreprise. Pour toutes questions à ce sujet ou d'autres produits ou procédures Glasurit, vous pouvez communiquer avec le service d'assistance téléphonique Glasurit au 1-800-998-2273 ou rendez visite à notre site Web: www.basrefinish.com

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Bulletin du service technique

Utilisation des enduits Glasurit 285-38 ou 285-49 sur une couche E non poncée

Numéro: GLABUL0202-F

Date: Le 19 janvier 2009

Le laboratoire du service technique Glasurit de BASF a reçu des demandes pour une recommandation pour l'usage de l'enduit sans ponçage Glasurit 285-38 HS blanc et l'enduit sans ponçage Glasurit 285-49 HS noir, sur des couches E non poncées des pièces d'équipement d'origine neuves. Après des essais intenses, le laboratoire a développé la procédure suivante:

PROCÉDURES D'APPLICATION:

1. Effectuer un essai de sensibilité aux solvants sur la couche E avec le produit Glasurit 352-91 pour assurer que l'apprêt n'est pas sensible aux solvants. Si l'apprêt appliqué en usine enfle, devient collant ou s'assouplit, il devra être enlevé. Veuillez consulter le manuel technique Glasurit pour de plus amples renseignements. Si l'apprêt ne s'assouplit pas, passer à l'étape 2.
2. Nettoyer soigneusement la pièce avec le nettoyant pour métal Glasurit 360-4.
3. Mélanger l'enduit comme suit :
 - 100 parties par volume de Glasurit 285-38 et/ou 285-49
 - 50 parties par volume de Glasurit 929-51 ou 929-53
 - 30 parties par volume de Glasurit 352-91 ou 352-216.
4. **Attendre 15 minutes après le nettoyage**, appliquer 1 à 2 couches de l'enduit avec une évaporation de 5 minutes entre les couches.
5. Laisser évaporer pendant 30 minutes.
6. Appliquer la couche de base Glasurit 55-Line mélangée conformément au manuel technique Glasurit.
7. Laisser évaporer jusqu'à obtention d'un fini mat.
8. Appliquer le vernis transparent Glasurit 923- (consulter le manuel technique Glasurit pour les rapports de mélange).
9. Laisser sécher à l'air ou cuire le fini selon les données techniques.

Chez BASF, The Chemical Company, notre objectif est de vous aider à améliorer votre entreprise. Pour toutes questions à ce sujet ou d'autres produits ou procédures Glasurit, vous pouvez communiquer avec le service d'assistance téléphonique Glasurit au 1-800-998-2273 ou rendez visite à notre site Web: www.basrefinish.com

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Bulletin du service technique

Procédure deux tons Glasurit 90-Line avec 923-200 et 923-550

Numéro: GLABUL0203-F

Date: Le 24 février 2009

Le laboratoire du service technique Glasurit a développé une nouvelle procédure pour les peintures deux tons lors de l'utilisation des couches à base aqueuse Glasurit 90-Line. Cette nouvelle procédure a été soigneusement testée et offrira d'excellents résultats si vous suivez ces simples étapes:

Étape 1:

Mélanger la couleur 90-Line selon la formule.

Appliquer la couleur jusqu'à dissimulation (habituellement 2 à 3 couches).

Laisser évaporer 90-Line jusqu'à obtention d'un fini mat.

Étape 2:

Mélanger une (1) partie de 923-200 prêt à l'usage avec 3 parties de 352-25 (ou une (1) partie de 923-550 prêt à l'usage avec 2 parties de 352-25).

Appliquer 2 couches uniformes avec 5 minutes d'évaporation entre les couches.

Cuire 20 minutes à 60°C (140°F). Laisser les panneaux refroidir à la température ambiante.

Remarque: Le vernis transparent peut être séché à l'air pendant au moins 24 heures à 20°C (68°F) s'il n'y a pas de locaux pour cuisson.

Étape 3:

Poncer à sec avec un grain 800 à 1 000, puis nettoyer avec un linge humide.

Utiliser un chiffon gras puis ajouter le matériel de masquage.

Étape 4:

Mélanger et appliquer la seconde couleur (voir l'étape 1).

Laisser la couche de base 90-Line évaporer jusqu'à obtention d'un fini mat.

Appliquer tout vernis transparent Glasurit conforme aux exigences de COV.

Consulter le manuel technique Glasurit pour les rapports de mélange et les exigences d'application.

Chez BASF, The Chemical Company, notre objectif est de vous aider à améliorer votre entreprise. Pour toutes questions à ce sujet ou d'autres produits ou procédures Glasurit, vous pouvez communiquer avec le service d'assistance téléphonique Glasurit au 1-800-998-2273 ou rendez visite à notre site Web: www.basfrefinish.com

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Bulletin du service technique

Mélange des couleurs d'intermélange Glasurit 90-Line

Numéro: GLABUL0204-F

Date: Le 25 février 2009

Comme mise à jour du bulletin précédent du service technique émis sur ce sujet, nous avons ajouté les vernis transparents lents (90-M4S (90-M4EDT en Californie) et 93-E3S) à ce bulletin. Lors de l'usage de Glasurit 90-Line pour mélanger les couleurs d'intermélange, il est important de suivre quelques conseils simples pour assurer un fini de haute qualité.

1. Assurez-vous d'effectuer un roulement du stock. Toute nouvelle base doit être mélangée sur un secoueur mécanique pendant 15 minutes avant d'être placée sur la machine d'intermélange. Des produits anciens peuvent causer des problèmes avec le contretypage de la couleur et l'apparence générale.
2. Vérifiez les produits 90-M4, 90-M4S, 90-M4EDT, 93-E3 et 93-E3S pour s'assurer que le produit utilisé est dans la fourchette de durée sur étagère du fabricant.
3. Assurez-vous d'ajouter le produit 90-M4 (90-M4S, 90-M4EDT) en premier dans le contenant, suivi par les bases à tinter. S'il y a un produit 93-E3 (93-E3S) dans la formule de couleur d'intermélange, il sera toujours le dernier ingrédient ajouté à l'intermélange.
4. Avant d'ajouter tout produit 93-E3 (93-E3S), le mélange doit être soigneusement mélangé manuellement (pendant 2 à 5 minutes) après l'addition de la couleur finale. L'utilisation d'un secoueur à peinture est aussi acceptable.
5. S'il y a le produit 93-E3 (93-E3S) dans la formule de couleur et que la couleur n'est pas réduite pour usage immédiat, mélanger soigneusement le produit 93-E3 (93-E3S) dans la couleur (pendant 2 à 5 minutes) dans les 10 minutes suivant l'addition de la dernière couleur.
6. Bien qu'il soit inutile d'ajouter le produit 93-E3 (93-E3S) pendant tout usage initial (**sauf** s'il fait partie de la formule d'intermélange), lorsqu'il est ajouté avant l'application, il **doit** être mélangé soigneusement dans la couleur (pendant 2 à 5 minutes) dans les 10 minutes suivant l'addition de la couleur.
7. Les couleurs mélangées, avec ou sans 93-E3 (93-E3S), peuvent être conservées jusqu'à 6 mois si ces étapes sont suivies et si les couleurs sont conservées dans des boîtes en plastique ou doublées.

Si un secoueur mécanique pour peinture n'est pas utilisé pour mélanger les bases à teinter avant de l'installation sur le mélangeur, ou pour mélanger totalement le produit 90-M4 (90-M4S, 90-M4EDT) et le produit 93-E3 (93-E3S) dans la formule de couleur, ceci augmentera considérablement les chances de formations de grain dans le produit 90-Line tout comme le fait d'attendre plus de 15 minutes avant de mélanger la peinture.

Chez BASF, The Chemical Company, notre objectif est de vous aider à améliorer votre entreprise. Pour toutes questions à ce sujet ou d'autres produits ou procédures Glasurit, vous pouvez communiquer avec le service d'assistance téléphonique Glasurit au 1-800-998-2273 ou rendez visite à notre site Web: www.basfrefinish.com

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Bulletin du service technique

Procédures d'égrenage de Glasurit 90-Line

Numéro: GLABUL0205-F

Date: Le 5 mars 2009

Le laboratoire du service technique Glasurit a récemment révisé la méthode précédemment publiée (bulletin GLABUL0189) pour éliminer la souillure des couches à base aqueuse Glasurit 90-Line. La procédure suivante a été développée et testée pour offrir un égrenage adéquat de la couche à base aqueuse Glasurit 90-Line. Ce système peut être utilisé avec les mélanges de peinture à base aqueuse Glasurit 90-Line catalysés et non catalysés.

1. S'assurer que la couche de base a séché adéquatement; le séchage de la couche de base peut être amélioré lors de l'usage de jets secs (sècheurs venturi) ou en séchant mécaniquement la couche de base. La peinture peut être séchée mécaniquement à 140 °F pendant 15 minutes ou en utilisant les jets secs (la durée variera) avant l'égrenage. La surface peinte doit être totalement matte avant le ponçage. Si l'eau n'est pas évaporée, il en résulterait une adhérence réduite en plus de résultats médiocres du ponçage.
2. Ne pas utiliser d'eau lors de l'égrenage de la couche de base, poncer à sec seulement. Les liquides à base de solvants et les produits de ponçage (composés, polis) doivent aussi être évités lors du ponçage de la couche de base.
3. Faire extrêmement attention lors du ponçage. Utiliser uniquement une pression légère. Si vous appliquez trop de pression, vous déchirez la couche de base. L'égrenage de la couche de base aqueuse Glasurit 90-Line avec les produits suivants offrira les meilleurs résultats:
 - a. 3M Trizact grain de 800,
 - b. Mirka grain de 1 000,
 - c. Norton Rotolo grain de 800, ou
 - d. Tampons de ponçage fin y compris les modèles 3M 02600 et Norton 03077.
4. Repeindre au besoin, en laissant évaporer suffisamment avant d'appliquer le vernis transparent.

Chez BASF, The Chemical Company, notre objectif est de vous aider à améliorer votre entreprise. Pour toutes questions à ce sujet ou d'autres produits ou procédures Glasurit, vous pouvez communiquer avec le service d'assistance téléphonique Glasurit au 1-800-998-2273 ou rendez visite à notre site Web: www.basrefinish.com

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Bulletin du Service technique

Système de tasses jetables approuvé Mise à jour

Numéro: GENBUL4088-F

Date: Septembre 2008

Au cours de l'année passée, de nombreux fabricants ont lancé des systèmes de tasses jetables. En tant que service à nos clients, le groupe du service technique de BASF aimerait offrir ce résumé des systèmes de tasses jetables testés et approuvés pour les produits de refinition automobile BASF. Si un fabricant n'est pas listé, leurs produits n'ont pas été évalués par le groupe d'applications de BASF.

Après des essais intenses par des spécialistes de l'application du laboratoire de Whitehouse dans l'Ohio, nous sommes en position de faire les recommandations suivantes;

Fabricant	Système de tasses	Approuvé pour couche de base	Approuvé pour vernis transparent
3M	PPS	Filtre plat de 200 microns	Filtre plat de 125 microns
DeVilbiss	DeKups	Filtre plat de 200 microns	Filtre plat de 125 microns
Iwata	Mélange et pulvérisation	Filtre genre fût de tamis 60	Filtre genre fût de tamis 60
SATA	RPS	Filtre plat et genre fût de 200 microns	Filtre plat de 125 microns

NOTA: La table ci-dessus utilise que des filtres les plus fins approuvés pour l'usage indiqué. Il est acceptable d'utiliser un filtre plus gros pour les vernis transparents ou les couches de base que celui indiqué.

Comme pour tous les autres produits BASF, veuillez consulter les feuilles de données techniques pour le bon usage.

Chez BASF, The Chemical Company, notre objectif est de vous aider à améliorer votre entreprise. Pour toutes questions à ce sujet ou d'autres produits ou procédures Glasurit, vous pouvez communiquer avec le service d'assistance téléphonique Glasurit au 1-800-998-2273 ou rendez visite à notre site Web: www.basrefinish.com

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Bulletin du service technique

Techniques pour réduire les souillures et la poussière

Numéro: **GENBUL4108-F**

Date: **Juillet 2009**

L'un des fréquents problèmes mentionné au numéro de service technique à la clientèle a trait aux pellicules de peinture sale. Les suggestions suivantes vous aideront à minimiser ces problèmes et à conserver votre travail immaculé.

- 1) Après avoir nettoyé la tasse de peinture, laissez-la sécher à l'envers au lieu de l'essuyer avec un linge. Ceci évitera à la charpie du linge de contaminer la tasse et la peinture qui y sera placée ensuite.
- 2) Conserver la surface de l'établi de mélange propre. Une table de mélange idéale aurait un dessus en acier inoxydable qui pourrait être nettoyé régulièrement. Un revêtement de papier peut faire que les fibres du papier collent à la tasse du pistolet et se retrouvent sur votre travail de peinture.
- 3) Utiliser des bâtonnets-mélangeurs de la peinture en métal. Les bâtonnets en bois peuvent laisser des résidus de résine et de fibres de bois lorsqu'ils sont dissout par les solvants. Faire attention, lors de l'usage de bâtonnets en métal, pour éviter qu'ils endommagent les parois intérieures du contenant.
- 4) S'assurer que les canalisations et les filtres soient changés aux intervalles suggérés.
- 5) Ne pas conserver de pièces inutiles dans la zone de peinture, car elles sont une source de poussière, si le peintre se frotte contre la pièce sans le savoir, la poussière pourrait pénétrer avec lui dans la cabine.
- 6) Ne jamais utiliser le boyau de pulvérisation de la cabine à l'extérieur de la cabine pour faire d'autres travaux. La poussière et les souillures pourraient être transportées dans la cabine la prochaine fois qu'il est utilisé.
- 7) Ne jamais effectuer de ponçage à l'intérieur de la cabine.
- 8) Essayer de conserver les six premiers pieds du boyau pneumatique à l'écart du sol de la cabine, pour éviter que la poussière du sol soit transférée au boyau.
- 9) Conserver le boyau à l'écart du sol lors du déplacement du véhicule dans la cabine. Un boyau sur le sol peut-être écrasé, causant l'intérieur de se casser et de dégager les particules provenant de l'intérieur du boyau. (C'est une excellente raison d'utiliser des filtres de la canalisation sur le pistolet)
- 10) Un dépoussiérage final doit être effectué sans soufflerie pour éviter que les souillures soient projetées sur des endroits déjà dépoussiérés. Lors du dépoussiérage de grandes surfaces, faire une rotation du linge à dépoussiérer. Exposer autant que possible de la nouvelle surface du linge à dépoussiérer. Changer fréquemment les linges à dépoussiérer. Ils sont peu coûteux comparés à un travail de peinture à refaire. Toujours dépoussiérer vos mains, le boyau et le pistolet avant de commencer un travail de peinture pour éliminer la poussière.
- 11) S'assurer qu'il n'y a pas de souillures ou de résidus de peinture sèche lors de l'usage de papier de masquage, de combinaisons de pulvérisation et de housses de roue jetables pour s'assurer qu'aucune poussière n'est transférée au travail par leur surface.

Chez BASF, The Chemical Company, notre objectif est de vous aider à améliorer votre entreprise. Pour toutes questions à ce sujet ou d'autres produits ou procédures Glasurit, vous pouvez communiquer avec le service d'assistance téléphonique Glasurit au 1-800-998-2273 ou rendez visite à notre site Web: www.basrefinish.com

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Bulletin du service technique

Comment reconnaître et éviter les conditions de cloquage de solvant

Numéro: GENBUL4168-F

Date: Avril 2011

L'un des fréquents problèmes mentionné au numéro de service technique à la clientèle a trait aux pellicules de peinture sale. Les suggestions suivantes vous aideront à minimiser ces problèmes et à conserver votre travail immaculé.

- 1) Lors de l'utilisation d'un enduit, l'enduit a été appliqué trop épais ou n'a pas été suffisamment évaporé. Si l'enduit a été revêtu lorsqu'il était encore trop «humide», il continuera d'exsuder des solvants qui seront ensuite pris dans la couche de finition. Si le panneau qui est en cours de réparation a besoin d'une sous-couche épaisse de manière à dissimuler les imperfections de l'endroit où il est appliqué, considérez l'utilisation d'un apprêt plutôt qu'un enduit. Un apprêt durci et poncé fournira en plus des propriétés de remplissage sans le risque de conserver des solvants.
- 2) Débit d'air incorrect dans la cabine. S'il est trop élevé, il fera que la couche de finition formera une pellicule et conservera les solvants sous sa surface. Si le débit d'air est trop lent, il ne déplacera pas le solvant qui s'évapore de la pellicule suffisamment rapidement et le durcissement de la pellicule continuera jusqu'au point où la pellicule formera une peau et le solvant ne pourra plus s'évaporer.
- 3) Température de cuisson incorrecte. Si la température de cuisson est trop basse, tout comme le débit d'air trop lent, la pellicule formera une peau avant que le solvant soit complètement évaporé et il restera pris. Si la température de cuisson est trop élevée, il durcira trop rapidement et le solvant sera pris sous la surface. Les couleurs très foncées, particulièrement le noir, attirent la chaleur radiée plus rapidement que les couleurs plus pâles. Si la pellicule de peinture chauffe trop rapidement, il pourrait former une peau lors du cycle de cuisson et conserver le solvant en dessous. En utilisant un diluant plus lent lors de l'utilisation de couleurs foncées, vous serez en mesure de conserver la surface ouverte plus longtemps et de permettre ainsi au solvant de s'échapper de la pellicule.
- 4) Le fait de mettre un véhicule fraîchement cuit à la lumière directe du soleil, peut en résulter en un cloquage du solvant. Même si le véhicule a été cuit à la bonne température pendant la durée de temps recommandée, il pourrait y avoir du solvant dans la pellicule. Lorsque l'énergie radiante de la lumière du soleil entre en contact avec une surface fraîchement peinte, particulièrement en été et avec des couleurs foncées, le solvant peut se volatiliser ou se transformer en un gaz créant le cloquage du solvant.

En appliquant matériaux selon les accumulations de pellicule recommandées, en suivant la recommandation requise pour chaque produit permet d'enlever le solvant de la pellicule, assurant ainsi le bon débit d'air à la surface de la pellicule et en faisant correspondre le bon durcisseur et le diluant approprié, le cloquage du solvant deviendra un problème du passé.

Chez BASF, The Chemical Company, notre objectif est de vous aider à améliorer votre entreprise. Pour toutes questions à ce sujet ou d'autres produits ou procédures Glasurit, vous pouvez communiquer avec le service d'assistance téléphonique Glasurit au 1-800-998-2273 ou rendez visite à notre site Web: www.basfrefinish.com

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Bulletin du service technique

Test pour déterminer si le vernis transparent de mélange Glasurit 90-Line a été congelé

Numéro: GLABUL0262-F

Date: Le 12 Octobre 2011

La possibilité qu'il y ait des "grumeaux" dans une pellicule de peinture à base aqueuse au cours des mois d'hiver pourrait être causée par l'usage d'un vernis transparent de mélange (Glasurit 90-M4, 90-M4S, 90-M4EDT) ou d'un mélange pour fondu (Glasurit 90-M5, 90-M50) qui a été congelé puis dégivré ensuite. Il faut mentionner que le produit n'a besoin que d'être congelé **une seule fois** pour que ceci en soit le résultat. Il est très possible que quelqu'un utilisant un vernis transparent de mélange soit incapable de dire que le produit était défectueux avant son usage. Ceci crée une situation dangereuse étant donné que la découverte de grumeaux dans la pellicule appliquée serait en fait le seul moyen de savoir si un produit est défectueux ou non.

Si vous soupçonnez que votre produit risque d'avoir été congelé lors du transport, il y a un simple test que vous pouvez effectuer pour déterminer si le produit est bon. Pour ce test, vous aurez besoin d'un contenant propre pour y verser un échantillon du produit et d'un morceau de verre transparent, d'environ douze pouces de long par quatre pouces de large. Vous voudrez aussi avoir un récipient suffisamment large pour contenir votre panneau de verre. Si votre panneau mesure 4 x 12 pouces, un contenant vide de un gallon conviendra.

- Étape 1) Transférez une partie du produit à tester dans un récipient propre, capable de contenir au moins 50ml de liquide.
- Étape 2) Placez votre panneau de verre à un angle d'un côté et en bas du récipient au côté opposé et en haut du récipient.
- Étape 3) Versez lentement le produit à tester du contenant de 50 ml sur le panneau de verre et laissez l'échantillon revêtir complètement le panneau de verre.
- Étape 4) Laissez le produit sécher complètement puis examinez soigneusement la pellicule et recherchez des grumeaux.

S'il n'y a aucune imperfection, le produit peut être utilisé sans problème en suivant les directives qui se trouvent dans le Manuel technique. Si l'on remarque des grumeaux sur la surface du panneau de verre, ne pas utiliser le produit. Le mettre de côté et informer votre représentant BASF de la situation.

Le fait de suivre ce simple test vous permettra de déterminer rapidement si votre vernis transparent de mélange ou votre mélange pour fondu Glasurit 90-Line ont été endommagés par le gel.

Chez BASF, The Chemical Company, notre objectif est de vous aider à améliorer votre entreprise. Pour toutes questions à ce sujet ou d'autres produits ou procédures Glasurit, veuillez communiquer avec le département du service technique de BASF au 1-800-758-2273 ou rendez visite à notre site Web : www.basrefinish.com.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Bulletin du service technique

Comment déterminer lorsque la couche à base aqueuse 90-Line est évaporée

Numéro: GLABUL0265-F

Date: Le 7 Novembre 2011

Avec la popularité croissante d'usage de couche à base aqueuse Onyx HD, la question a été posée sur la manière de déterminer lorsque la couche de base est évaporée suffisamment longtemps avant de passer à l'étape suivante. Les changements du climat dans la cabine de pulvérisation, qui peuvent comprendre des changements quotidiens de température et d'humidité, peuvent avoir une répercussion sur le temps d'évaporation de la couche de base.

Les journées de forte humidité et/ou le temps plus froid peut affecter le taux d'évaporation de l'eau alors que des journées plus chaudes et moins humides évaporeront l'eau plus rapidement. Il faut aussi noter que quelles que soient les conditions, le déplacement de l'air dans la cabine de pulvérisation est extrêmement important pour enlever l'eau de la pellicule. En utilisant la méthode suivante, un peintre peut déterminer avec précision lorsque la couche de base est suffisamment sèche pour être revêtue d'une autre couche de base ou d'un vernis transparent.

Remarque : L'achat d'un thermomètre à infra-rouges peu coûteux sans contact est nécessaire pour cette méthode.

À mesure que l'eau (ou tout solvant) s'évapore de la pellicule, il y aura un effet de refroidissement sur la portion peinte du travail. Ce refroidissement peut être mesuré et noté.

- 1) En utilisant votre thermomètre à infra-rouges, prenez une lecture de la température d'un panneau non peint et prenez en note.
 - 2) Mesurez et notez la température du panneau récemment peint toutes les cinq minutes jusqu'à ce que la température du panneau peint augmente pour correspondre à la température du panneau non peint. Lorsque la température a été atteinte, l'évaporation de l'eau de la pellicule est passée à l'état où il est approprié de revêtir cette pellicule avec soit une couche de base supplémentaire ou avec un vernis transparent.
- **Vous pouvez vous attendre à une baisse initiale de la température de 5 à 7°F (2,5 à 4°C) au cours de la période de séchage.**

Chez BASF, The Chemical Company, notre objectif est de vous aider à améliorer votre entreprise. Pour toutes questions à ce sujet ou d'autres produits ou procédures Glasurit, veuillez communiquer avec le département du service technique de BASF au 1-800-758-2273 ou rendez visite à notre site Web : www.basrefinish.com.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Bulletin du service technique

Utilisation de l'enduit 285-02 à faibles niveaux de COV sur couche-E non poncée

Numéro: GLABUL0274-F

Date: Mars 2012

Le numéro d'urgence de l'assistance technique de Glasurit par BASF a reçu de nombreuses demandes pour une procédure faisant usage de l'enduit transparent Glasurit 285-02 à faibles niveaux de COV sur de l'apprêt à électrodéposition (couche-E) non poncé. Après des essais poussés, le laboratoire du service technique à la clientèle a développé la procédure approuvée suivante:

PROCÉDURE D'APPLICATION :

1. Effectuer un test de solvant pour vous assurer que l'apprêt **n'est pas** sensible aux solvants. Si l'apprêt se ramollit, il faudra l'enlever. Consulter le Manuel de références techniques Glasurit (section B 8) pour de plus amples détails. Si l'apprêt ne se ramollit pas, passer à l'étape 2.
2. Nettoyer soigneusement la pièce avec le nettoyeur pour métal Glasurit 360-4.
3. Mélanger l'enduit :
 - 4 parties par volume de 285-02
 - 1 partie par volume de 929-100, -110, -120 ou -130
 - 1 partie par volume de 352-25 ou 352-45.
4. Appliquer 1 à 2 couches, en laissant évaporer pendant 5 minutes entre les couches.
Nota: Pour obtenir les meilleurs résultats, il est important d'appliquer dans les 15 minutes suivant le nettoyage.
5. Laisser évaporer pendant 30 minutes.
6. Appliquer la couche de base selon les recommandations du TDS. Laisser évaporer jusqu'à obtention d'un fini mat.
7. Appliquer 2 couches de vernis transparent Glasurit 923- (Consulter le Manuel de références techniques Glasurit pour les rapports de mélange).
8. Laisser sécher à l'air ou cuire le fini selon les données techniques.

Chez BASF, The Chemical Company, notre objectif est de vous aider à améliorer votre entreprise. Pour toutes questions à ce sujet ou d'autres produit ou procédure Glasurit, vous pouvez communiquer avec le numéro d'urgence du service technique Glasurit BASF au (800) 758-2273 ou rendez visite à notre site Web : www.basfrefinish.com.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Bulletin du service technique

Utilisation de l'enduit teinté 285-02 à faibles niveaux de COV sur couche-E non poncée

Numéro: GLABUL0279-F

Date: Mai 2012

Le numéro d'urgence de l'assistance technique de Glasurit par BASF a reçu de nombreuses demandes pour une procédure faisant usage de l'enduit transparent Glasurit 285-02 à faibles niveaux de COV teinté avec les produits 90-Line sur de l'apprêt à électrodéposition (couche-E) non poncé. Après des essais poussés, le laboratoire du service technique à la clientèle a développé la procédure approuvée suivante:

PROCÉDURE D'APPLICATION :

1. Effectuer un test de solvant pour vous assurer que l'apprêt **n'est pas** sensible aux solvants. Si l'apprêt se ramollit, il faudra l'enlever. Consulter le Manuel de références techniques Glasurit (section B 8) pour de plus amples détails. Si l'apprêt ne se ramollit pas, passer à l'étape 2.
2. Nettoyer soigneusement la pièce avec le nettoyeur pour métal Glasurit 360-4.
3. Mélanger l'enduit 285-02 à faibles niveaux de COV avec les bases à teinter 90-Line.
10 parties par volume de 285-02 à faibles niveaux de COV
3 parties par volume de base à teinter 90-Line
4. Mélanger l'enduit :
4 parties par volume de 285-02
1 partie par volume de 929-100, -110, -120 ou -130
1 partie par volume de 352-25 ou 352-45.
5. Appliquer 1 à 2 couches, en laissant évaporer pendant 5 minutes entre les couches.
Nota: Pour obtenir les meilleurs résultats, il est important d'appliquer dans les 15 minutes suivant le nettoyage.
6. Laisser évaporer pendant 30 minutes.
7. Appliquer la couche de base selon les recommandations du TDS. Laisser évaporer jusqu'à obtention d'un fini mat.
8. Appliquer 2 couches de vernis transparent Glasurit 923- (Consulter le Manuel de références techniques Glasurit pour les rapports de mélange).
9. Laisser sécher à l'air ou cuire le fini selon les données techniques.

Chez BASF, The Chemical Company, notre objectif est de vous aider à améliorer votre entreprise. Pour toutes questions à ce sujet ou d'autres produit ou procédure Glasurit, vous pouvez communiquer avec le numéro d'urgence du service technique Glasurit BASF au (800) 758-2273 ou rendez visite à notre site Web : www.basfrefinish.com.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Bulletin du service technique

Conseils lors de l'utilisation du vernis transparent pour réparations rapides 923-240 à faibles niveaux de COV

Numéro: GLABUL0281-F

Date: Juin 2012

Le vernis transparent pour réparations rapides Glasurit 923-240 à faibles niveaux de COV est différent de tout autre vernis transparent que vous avez utilisé précédemment. Le produit Glasurit 923-240 est conçu pour pouvoir être poli dans les 30 minutes suivant son application à température ambiante (25°C/75°F) ou dans les 15 minutes lors de cuisson à 50°C/120°F. En raison du vieillissement rapide de ce produit, il est extrêmement important de suivre certaines règles lorsque vous l'utilisez.

- 1) Assurez-vous d'utiliser uniquement les durcisseurs 929-120 ou 929-130. L'usage de durcisseurs plus rapides ne conduira qu'à une apparence médiocre ainsi qu'à des solvants pris dans la peinture, ce qui risque de causer une délamination.
- 2) Si la couche de base n'est pas complètement sèche avant d'appliquer le vernis transparent, ce vernis vieillira suffisamment au monde ne peut donner une bonne apparence à une couche de base médiocrerapidement pour prendre des solvants de la couche de base. Ceci pourrait conduire à un saignement, des plissements ou une délamination.
- 3) Assurez-vous que la couche de base ait bonne apparence avant d'appliquer le vernis transparent. Aucun ver.
- 4) Si vous n'obtenez pas 1,9 à 2 mils (40 à 50 microns) en deux couches, essayez d'éliminer le diluant et de mélanger le vernis et le durcisseur seulement au rapport de 2 à 1.
- 5) Le réglage préféré du pistolet-pulvérisateur est de 1,4 ou 1,5 mm à la buse pour assurer que suffisamment de produit est pulvérisé et que les couches seront suffisamment humides. Réduisez la pression d'air lors de l'utilisation d'un pistolet RP.
- 6) Lors de l'application d'une couche de base sur un enduit, puis d'un vernis transparent par dessus, n'oubliez pas que vous pulvérisiez essentiellement humide sur humide sur humide. Assurez-vous que toutes les couches ont bénéficié du temps d'évaporation adéquat pour éviter tout plissement et saignement.

Le fait de suivre ces simples règles devrait assurer votre réussite lors de l'utilisation du vernis transparent pour réparations rapides Glasurit 923-240 à faibles niveaux de COV par BASF.

Chez BASF, The Chemical Company, notre objectif est de vous aider à améliorer votre entreprise. Pour toutes questions à ce sujet ou d'autres produit ou procédure Glasurit, vous pouvez communiquer avec le numéro d'urgence du service technique Glasurit BASF au (800) 758-2273 ou rendez visite à notre site Web : www.basfrefinish.com.

Cette page est volontairement laissée en blanc.



Bulletin du service technique

Procédure de raccord avec le vernis transparent 923-240

Numéro: GLABUL0284-F

Date: Septembre 2012

Le laboratoire du service technique de BASF a développé la procédure suivante pour effectuer les raccords des pièces avec la couche à base aqueuse Glasurit 90-Line et avec le vernis transparent pour réparations rapides Glasurit 923-240 à faibles niveaux de COV.

Directives de mélange

1ère étape – 3 à 1

3 parties par volume de Glasurit 923-240

1 partie par volume de base à teinter 90-Line (Ne pas ajouter 90-M4 ou 93-E3)

2ème étape – 2 à 1 + 10%

100 parties par volume du mélange vernis transparent 923-240 / 90-Line

50 parties par volume de durcisseur Glasurit 929-110 ou 929-120

10 parties par volume de diluant Glasurit 352-25 ou 352-45

Application

Appliquer 2 couches moyennement humides en laissant évaporer pendant 10 minutes entre les couches.

Durcissement (Lors de l'usage de 929-110)

Séchage à température ambiante: 5 heures à 68°F / 20°C

Séchage mécanique: 15 minutes à 140°F / 60°C

Cette procédure offre un fini durable qui peut être utilisé **uniquement pour le rechampissage de pièces**, lors d'application dans des endroits comme montants de portières, sous le capot et dans les panneaux intérieurs.

Voir les réglementations sur les COV pour une conformité locale.

Chez BASF, The Chemical Company, notre objectif est de vous aider à améliorer votre entreprise. Pour toutes questions à ce sujet ou d'autres produits ou procédures Glasurit, vous pouvez communiquer avec le service d'assistance téléphonique Glasurit au 1-800-998-2273 ou rendez visite à notre site Web: www.basrefinish.com

Cette page est volontairement laissée en blanc.